VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

РЕМОНТ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ

МЕТОДИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ

ЛИСТ ИСПРАВЛЕНИЙ

Страница	Строка	Напечатано	Следует читать
16	4-я сверху	службы вещевого снабжения	вещевой службы
17	5—6-я сверху, 1-я графа	Сиденье складное для сапожников	Сиденье складное для сапожника
17	20—21-я снизу	Кроме того, в мастерской устанавливается хозяйственный инвентарь для создания нормальных условий работы	Наличие этого хозяйственного инвентаря способствует созданию нормальных условий работы
37	9—10-я сверху	с аппаратом для просечки отверстий для вставки блочек *20*	*21* с аппаратом для просечки отверстий и для вставки блочек
65	29-я снизу, 1-я графа	пристрочка заплат и швов	пристрочка заплат и строчка швов
70	11-я снизу, 5-я графа	2	20
75	19-я сверху, 1-я графа	Вар „Пек“	Вар „Пэк“
76	3-я сверху, 1-я графа	Вар „Пек“	Вар „Пэк“
77	Головка 7-й и 9-й граф	номер на единицу	норма на единицу

Изд. № 14/6223 Зак. 286

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

ЦЕНТРАЛЬНОЕ ВЕЩЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

РЕМОНТ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ

МЕТОДИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ

Утверждено начальником Центрального вещевого управления Министерства обороны СССР

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА—1980

Методическое пособие содержит сведения по организации и технологии мелкого, среднего и капитального ремонта вещевого имущества в полевых условиях, а также вопросы технологического оснащения ремонтных учреждений службы.

В нем дано краткое описание отдельных видов работ при различных категориях ремонта.

Пособие предназначено для подготовки младших специалистов вещевой службы, курсантов училищ тыла, слушателей Военной академии тыла и транспорта, а также для начальников вещевых служб воинских частей.

Пособие подготовили: кандидат технических наук полковник-инженер КОМАРОВСКИХ В. Г., подполковники-инженеры КОРОЧЕНЦЕВ В. В., КОЗЛОВ В. Л.

РЕМОНТ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ
Методическое пособие

Редактор *С. М. Тимохов*
Технический редактор *Т. В. Фатюхина*
Корректор *А. И. Беляева*

Сдано в набор 28.09.79. Подписано в печать 17.04.80. Г-32712.
Формат 84×108/32. Печ. л. 2½. Усл. печ. л. 4,20. Уч.-изд. л. 4,[illegible]
Изд. № 14/6223 *Бесплатно*. Зак. 286

★

Воениздат
103160, Москва, К-160
1-я типография Воениздата
103006, Москва, К-6, проезд Скворцова-Степанова, дом

ВВЕДЕНИЕ

Для восстановления изношенного и поврежденного вещевого имущества вещевая служба организует его ремонт не только в стационарных, но и в полевых условиях. Ремонт позволяет в короткие сроки и с минимальными затратами людских и материальных ресурсов решать повседневные задачи обеспечения войск вещевым имуществом.

Ремонт способствует поддержанию опрятного внешнего вида военнослужащего, продлению сроков носки и содержания вещевого имущества в исправном состоянии.

В годы Великой Отечественной войны было отремонтировано и возвращено на снабжение личного состава около 61,5 млн. пар сапог, 17 млн. шинелей, более 61 млн. гимнастерок и шаровар хлопчатобумажных и много другого вещевого имущества. Более 60% потребности войск в теплых вещах в годы войны удовлетворялось за счет отремонтированных изделий.

В современных условиях в связи с повышением удельного веса вещевого имущества в материальном обеспечении быта и жизни войск актуальность ремонта возросла. Повысились требования к его организации и уровню технического оснащения учреждений службы в полевых условиях.

Ремонт, выполняемый непосредственно войсками, продолжает оставаться важнейшим источником пополнения запасов и восстановления обеспеченности личного состава до установленных норм.

По существующей классификации ремонт подразделяется на мелкий, средний и капитальный. В основу его деления на категории положена степень износа или повреждения предметов, а также потребные трудозатраты на устранение выявленных неисправностей.

В соответствии с этой классификацией современная организация предусматривает выполнение мелкого ремонта в подразделениях, среднего — в воинских частях и соединениях и капитального — в передвижных мастерских объединений.

Опыт эксплуатации вещевого имущества показывает, что более 80% неисправных предметов требуют среднего или мелкого ремонта.

Поэтому совершенствование организации работы и повышение производительности войсковых мастерских — важная задача должностных лиц и специалистов вещевой службы.

В настоящем Пособии излагается накопленный опыт войск по организации перечисленных видов ремонта в полевых условиях, приводятся сведения по техническому оснащению вещевых ремонтных мастерских.

В нем дается также краткое описание отдельных видов работ при различных категориях ремонта.

1. ОРГАНИЗАЦИЯ МЕЛКОГО РЕМОНТА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ПОДРАЗДЕЛЕНИИ

1.1. ОРГАНИЗАЦИЯ РЕМОНТА

В подразделении выполняется, как правило, мелкий ремонт вещевого имущества. Необходимость ремонта изделий определяют командиры отделений и старшины подразделений в период проведения ими утренних осмотров или сами военнослужащие по мере выявления неисправностей.

Объектами мелкого ремонта в подразделении будут являться в основном предметы, составляющие повседневно-полевой комплект формы одежды солдат и сержантов. К ним, в частности, относятся: шинели суконные, кителя и брюки в сапоги хлопчатобумажные (шерстяные) и сапоги. В отдельных случаях, при наличии времени и возможности, в подразделении могут ремонтироваться и другие предметы. Однако основное внимание должно быть направлено на ремонт верхней одежды и обуви.

Общее руководство организацией ремонта вещевого имущества в подразделениях осуществляет начальник вещевой службы части. Он обеспечивает подразделения необходимым походным инвентарем, инструментом, ремонтными материалами; организует подбор, обучение и распределение между подразделениями нештатных сапожников; не реже одного раза в два месяца лично проверяет состояние одежды и обуви на личном составе, а также контролирует качество выполнения ремонта.

Непосредственными организаторами ремонта имущества в подразделении являются командир и старшина роты. Они отвечают за создание в подразделениях условий, обеспечивающих правильную эксплуатацию, своевременный ремонт и постоянное содержание вещевого имущества в исправном состоянии. Командир и старшина подразделения определяют место и время выполнения ремонта, принимают необходимые меры для истребования и получения с вещевого склада части инструмента, инвентаря и ремонтных

материалов для оборудования и обеспечения рабочих мест ремонта вещевого имущества.

В подразделении ремонт одежды выполняется силами военнослужащих, в пользовании которых находятся вещи. Ремонт обуви, как правило, производится нештатными сапожниками подразделений. В необходимых случаях рас-

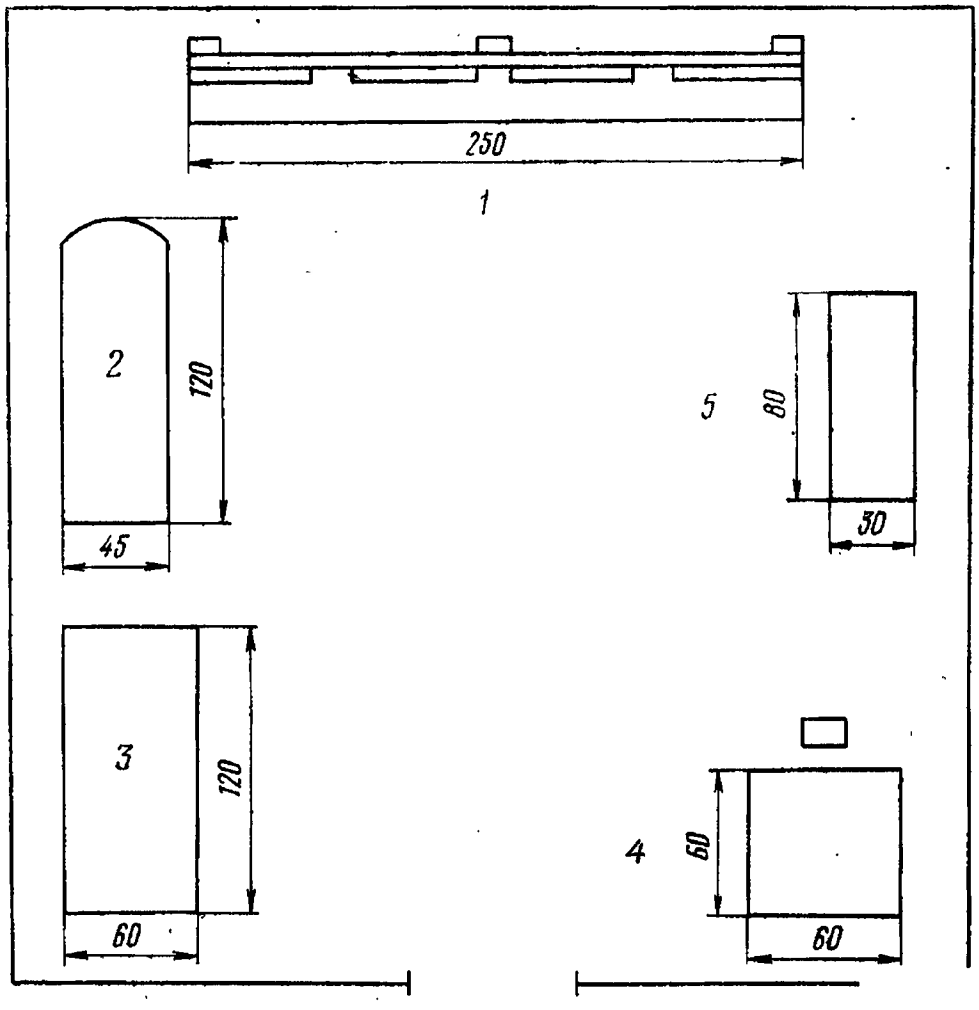


Рис. 1.1. План размещения рабочих мест ремонта одежды и обуви: *1* — панель с четырьмя зеркалами и гигиенической полкой; *2* — походный стол для глаженья; *3* — походный стол для ремонта одежды; *4* — походный верстак сапожника; *5* — шкаф (тара) для хранения инструмента и ремонтных материалов

поряжениями командиров подразделений к выполнению ремонта обуви кроме нештатных сапожников могут привлекаться и другие военнослужащие, имеющие для этого определенные навыки и опыт.

По указанию старшины роты солдаты и сержанты самостоятельно сдают неисправную обувь нештатным сапожникам в ремонт и после устранения дефектов получают

отремонтированные предметы обратно. Ремонт имущества целесообразно выполнять в тот день, когда выявлены неисправности в изделиях, используя для этого время, свободное от выполнения подразделениями поставленных задач, в период подготовки к ним или после их завершения.

Исходя из конкретных условий ремонт вещевого имущества в подразделениях в полевых условиях организуется в специально оборудованных палатках, блиндажах или хозяйственных постройках, имеющихся вблизи размещения личного состава. В помещениях, оборудуемых для бытового обслуживания военнослужащих подразделений, устанавливаются походный стол-верстак с комплектом сапожного инструмента и запасом материалов для ремонта обуви, складные столы для утюжки и ремонта одежды, походная тара для хранения фурнитуры, лоскута, ниток, иголок, ножниц, щеток для чистки одежды и другой инвентарь.

Примерный план размещения рабочих мест ремонта вещевого имущества и бытового обслуживания личного состава подразделений в лагерной палатке показан на рис. 1.1.

1.2. МЕЛКИЙ РЕМОНТ ОДЕЖДЫ

Рабочее место для ремонта одежды оборудуется раскладным походным столом, на котором выполняются основные операции по ремонту. Внешний вид и размеры стола показаны на рис. 1.2.

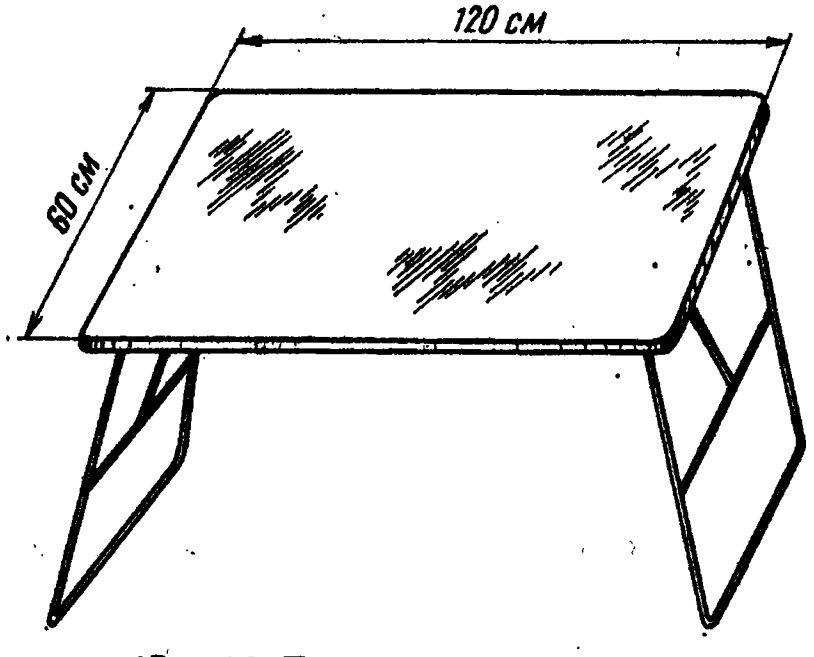


Рис. 1.2. Походный раскладной стол

К инструментам, применяемым для мелкого ремонта одежды, относятся иглы швейные ручные № 3—10, наперстки, ножницы портновские, ленты сантиметровые, утюги электрические массой 4—6 кг.

Для ремонта обмундирования применяются лоскут хлопчатобумажный и шерстяной, различные нитки и фурнитура, в первую очередь ремонтные материалы, полученные от распорки выбракованного имущества. Лоскут хлопчатобумажный и шерстяной используется для наложения малых заплат на предметы обмундирования, спецодежды и белья.

Швейные нитки для ремонта изделий подбираются применительно к материалам изделия, их толщине, цвету и виду работ. Для ремонта обмундирования и теплых вещей применяются хлопчатобумажные нитки № 30/6, для пришивки крючков, пуговиц, петель — нитки № 10/6.

Перечень используемой при мелком ремонте фурнитуры и ее назначение приведены в табл. 1.1.

Таблица 1.1

Фурнитура для мелкого ремонта одежды

Фурнитура	Предназначение
Пуговицы форменные со звездой металлические диаметром 22 мм	Для ремонта шинелей, кителей, курток ватных
Пуговицы форменные со звездой металлические диаметром 14 мм	Для ремонта шинелей и кителей
Пуговицы брючные диаметром 16,5 и 14 мм	Большие — при ремонте спецодежды и телогреек ватных; малые — при ремонте брюк и шаровар ватных
Пуговицы бельевые галалитовые аминопластовые, большие — диаметром 17 мм, малые — диаметром 11 мм	Большие — при ремонте кальсон; малые — при ремонте рубах нательных
Крючки и петли № 2; 3; 5	№ 5 — для ремонта кителей и курток хлопчатобумажных; № 2; 3; 4 — для ремонта шинелей
Крючки брючные № 11	Для ремонта брюк в сапоги

Основными операциями по ремонту одежды, выполняемыми в подразделении, являются: пришивка оторвавшихся или слабо держащихся пуговиц, крючков, петель, шлевок, затяжников и вешалок; восстановление закрепок у

входа в карман, у концов карманных клапанов, воротника, складки верхней части спинки шинели, в концах разрезов и швов; зашивка небольших распоровшихся швов; зашивка полностью или частично оторвавшихся краев заплат, краев наколенников, налокотников, небольших разрывов или порезов и пр.; наложение малых заплат; небольшая штопка; обметка концов надорванных или распустившихся петель; спорка изношенных наколенников, налокотников и лей.

Ниже рассматривается последовательность устранения в ходе мелкого ремонта основных неисправностей одежды.

Зашивка распоровшихся швов производится с изнанки. Изделие выворачивается, имеющаяся подкладка подпарывается у места ремонта. Из распоровшегося шва удаляются оставшиеся нитки, края шва расправляются. При небольших порывах швы могут быть сшиты вручную стачными стежками. Исправленный шов слегка приутюживается. Подкладка зашивается.

Пришивка мелких деталей (шлевок, вешалок, затяжников, завязок, штрипок) вручную производится сквозными частыми стачными стежками или потайными подшивочными стежками, а в некоторых случаях для усиления может дополняться в концах стежками через край. Места пришивки определяются по следам оторвавшихся деталей или примеркой.

Пришивка форменных пуговиц выполняется 6—10 плотно затянутыми сквозными стежками. Материал прокалывается иглой близко к ушку пуговицы. Пуговицы пришиваются так, чтобы плоскость ушка располагалась по длине петли. Концы ниток должны быть закреплены.

Пришивка плоских пуговиц с четырьмя отверстиями выполняется 8—10 плотно затянутыми сквозными стежками одинаковым числом в каждую пару отверстий. Пришивка производится на «ножке», высота которой определяется толщиной застегиваемой одежды. «Ножка» пуговицы изготавливается из ниток.

Металлические крючки пришиваются в трех местах: за каждое ушко и у места изгиба. У каждого из этих мест делают по пять стежков.

Металлические петли пришиваются в четырех местах за каждое ушко и перед ушками. При пришивке металлических петель к борту шинели или полушубка их покрывают небольшими круглыми отрезками материала, из которого изготовлено изделие.

1.3. МЕЛКИЙ РЕМОНТ ОБУВИ

Мелкий ремонт обуви включает следующие работы: пришивку заплат; восстановление распоровшихся швов; наложение рубчиков на износившиеся места подошв, подметок и каблуков; прикрепление отставших мест подметок и каблуков; прикрепление металлических косяков; ремонт каблуков.

Для устранения указанных дефектов обуви рабочее место нештатного сапожника оборудуется, как указывалось

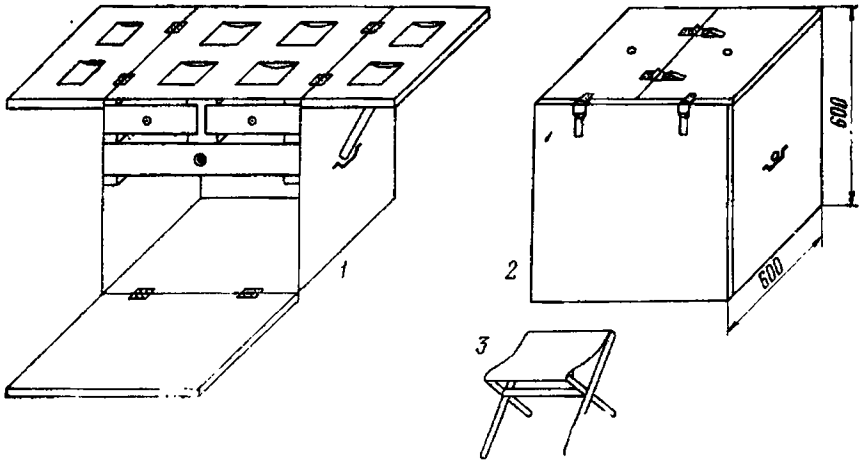


Рис. 1.3. Походный верстак сапожника:
1 — верстак в рабочем положении; *2* — верстак в походном положении; *3* — сиденье складное

выше, походным складным верстаком. Изготовление верстаков и обеспечение ими подразделений организует начальник вещевой службы воинской части. Типовой конструкции верстаков в настоящее время не разработано. Рекомендуется один из вариантов сапожных верстаков, получивших наиболее широкое распространение в войсках (рис. 1.3).

В свернутом положении верстак служит тарой для хранения и перевозки ремонтных материалов и инструмента, а в рабочем — столом для ремонта обуви двумя сапожниками. Верхняя поверхность верстака является раскладной и оборудована ячейками для хранения во время работы гвоздей, ниток, косяков металлических и других материалов.

В качестве инструмента для мелкого ремонта обуви используются: молоток сапожный, клещи-кусачки, клещи затяжные, рашпиль сапожный прямой, ножи сапожные, отвертка, шилья кривые, шилья прямые, лапа сапожная,

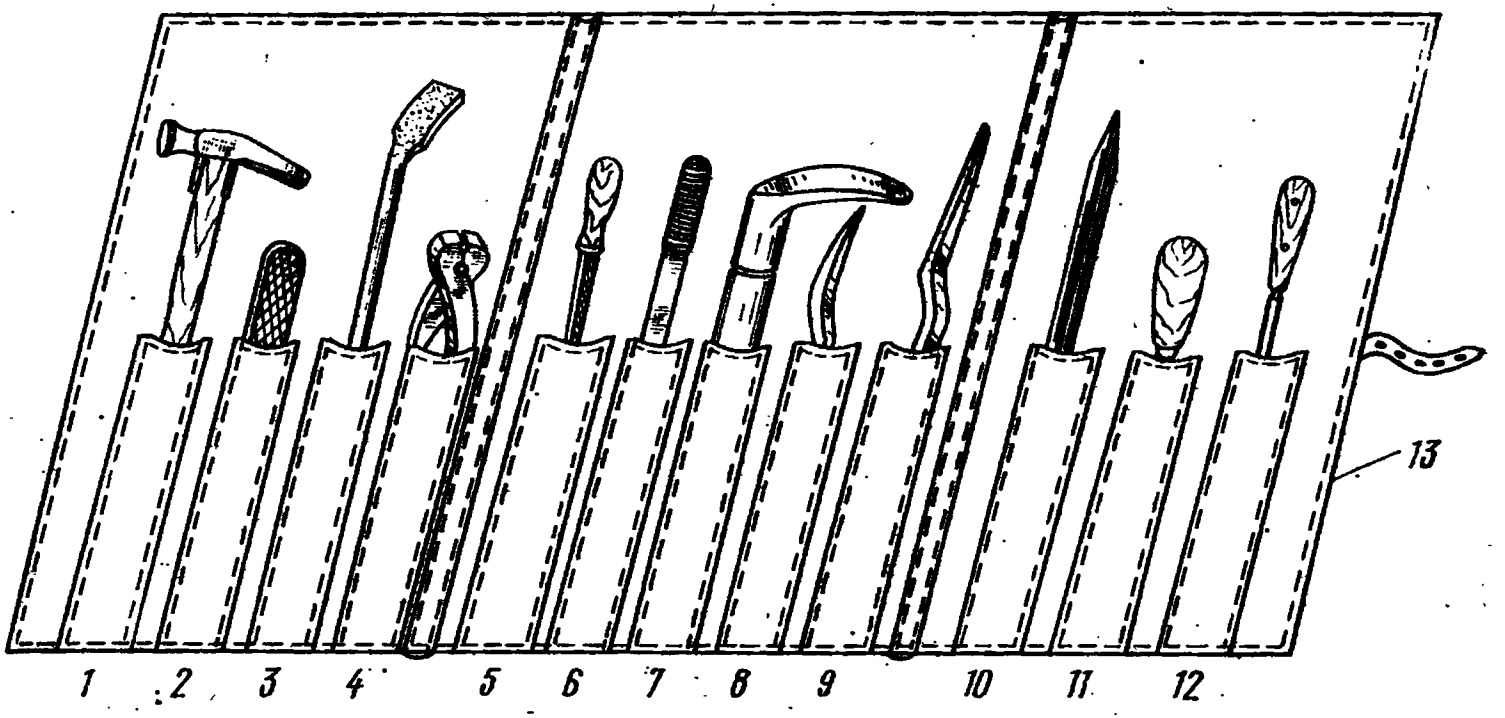


Рис. 1.4. Сапожный инструмент в сумке:

1 — молоток сапожный; *2* — рашпиль сапожный; *3* — выскребалка с ручкой; *4* — клещи сапожные затяжные; *5* — брусок; *6* — нож сапожный; *7* — лапа сапожная в сборе; *8, 9, 10* — шилья прямые и кривые; *11, 12* — отвертки; *13* — сумка сапожная

брусок точильный. Инструмент укладывается в тканевую сумку, в которой он хранится и транспортируется. Масса комплекта инструмента с сумкой 2,8 кг. В рабочем положении сумка с инструментом раскладывается на походном верстаке. Вариант укладки инструмента в сумке показан на рис. 1.4.

Ниже рассматривается последовательность устранения некоторых неисправностей обуви, относящихся к мелкому ремонту.

Пришивка заплат. Из передов союзок и берец, полученных от распорки обуви 4-й категории, подбираются заплаты и вырезаются по размеру изношенного места с припуском 6—8 мм. При ручной пришивке заплаты пользуются кривым шилом, толщина которого должна соответствовать номеру изготовленной дратвы. В проколотые отверстия пропускаются и протаскиваются с двух сторон два конца дратвы с помощью иглы или щетинки. Стежки должны быть туго утянуты. Количество стежков — 2,5—3 на один сантиметр длины. После пришивки заплата прожировывается сапожной смазкой.

Зашивка распоровшихся швов. Распоровшиеся швы очищают от остатков старых ниток. Восстановление распоровшихся строчек передов или союзок, задних наружных ремней производится по старым отверстиям ручным способом. Концы ниток перед обрезкой закрепляются повторными стежками в обратную сторону. При зашивке заднего шва, когда нет возможности восстановить первоначальный шов, необходимо применять зигзагообразную строчку. При выполнении зигзагообразной строчки одну руку необходимо держать со щетинкой внутри, а другую — снаружи и шить обычным ручным швом снаружи внутрь. Длина стежка 6—8 мм. Закрепляется зигзагообразная строчка двумя-тремя стежками по прошве. Восстановленные швы прожировываются сапожной смазкой.

Прикрепление отставших мест подметки. Отставание подметки в носке, пучках и геленочной части восстанавливается вторичным креплением отставших мест с помощью подошвенных гвоздей № 18. Гвозди нужно располагать по линии крепления низа в промежутках между имеющимися гвоздями или отверстиями от гвоздей. Концы гвоздей должны пройти сквозь стельку и загнуться на 2—3 мм.

Ремонт резиновых каблуков. Задняя часть каблука с помощью отвертки отделяется от подошвы. Гвозди, прикрепляющие каблук в этой части, удаляются клещами. Выкраи-

вается резиновый рубчик, одна сторона его, направленная к фронту каблука, спускается на нет. Размеры и толщина рубчика определяются по степени износа задней части резинового каблука. Подготовленный рубчик вставляется в зазор, образовавшийся между подошвой и каблуком. Каблук прибивается гвоздями в тех местах, где они были удалены, и дополнительно на расстоянии 5—7 мм от края так, чтобы гвозди прошли сквозь вставленный рубчик. Затем каблук околачивается молотком. Края рубчика обрезаются в соответствии с формой каблука, набоечная часть каблука выравнивается сапожным ножом. Урез каблука в месте вставки рубчика отделывается восковой краской.

Прикрепление металлических косяков. Изношенные косяки с помощью клещей и отвертки удаляются. Новые косяки прикрепляются шурупами. Шурупы вбиваются до половины их длины в подготовленные шилом отверстия, после чего довертываются с помощью отвертки. Перед прикреплением металлический косяк необходимо выгнуть в соответствии с формой укрепляемого им места.

Основным требованием к выполнению мелкого ремонта является восстановление поврежденных участков изделий. Швы в отремонтированных предметах должны быть прочными, аккуратными, без пропусков. При исправлениях не должны нарушаться форма деталей изделий, однородность и цвет их материалов.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ СРЕДНЕГО РЕМОНТА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ВОЙСКОВЫХ МАСТЕРСКИХ

2.1. СОСТАВ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ ВОЙСКОВЫХ МАСТЕРСКИХ

Средний ремонт военной одежды и обуви производится, как правило, в войсковых ремонтных мастерских, входящих в состав воинских частей и соединений. В необходимых случаях средний ремонт может выполняться силами и средствами передвижных мастерских объединений. Состав мастерских зависит от численности частей и соединений и определяется их штатами.

Свою работу мастерские организуют под руководством начальника вещевой службы воинской части (соединения). Он уточняет объем ремонта в планируемом периоде, оценивает возможности мастерских и в необходимых случаях принимает меры по усилению их состава.

Начальник вещевой службы отвечает за своевременное обеспечение мастерских оборудованием, инструментом и ремонтными материалами. Он осуществляет повседневный контроль за ходом выполнения производственных планов и качеством ремонта вещевого имущества.

Комплектование мастерских личным составом производится в основном за счет военнослужащих, окончивших школы младших специалистов или обученных непосредственно в частях.

При этом особое внимание уделяется назначению начальника мастерской и старших мастеровых, которые наряду с профессиональной подготовкой должны обладать навыками в обучении и воспитании подчиненных.

Войсковые мастерские выполняют работы по среднему ремонту обмундирования, палаток, кожаной и валеной обуви. Они частично ремонтируют также теплые вещи, однако в основном эти работы выполняются учреждениями объединений.

Кроме ремонта вещевого имущества войсковые ремонтные мастерские оказывают помощь подразделениям в пригонке обмундирования при выдаче его в носку военнослужащим.

В период большой загрузки или при недостаточной штатной численности распоряжением командиров частей мастерские могут быть усилены привлечением нештатных специалистов из подразделений.

Мастерские соединений обслуживают части и подразделения, в которых не имеется своих мастерских, а также при необходимости оказывают помощь мастерским воинских частей, не справляющимся с ремонтом своими силами, и выполняют те же работы, что и мастерские частей.

В качестве производственных помещений при развертывании войсковых мастерских в полевых условиях служит палатка лагерная солдатская. Мастерская развертывается на грунте у вещевого склада части (соединения), откуда она получает объекты ремонта и ремонтные материалы.

Своих транспортных средств для перевозки оборудования и личного состава в мастерской нет. Передислокация мастерской организуется в составе тыла соединений (частей), для чего ей выделяется один автомобиль. Как правило, в колонне войсковая мастерская следует за вещевым складом частей.

Таблица 2.1

Комплект
портновского оборудования и инструмента

(на одного штатного портного)
(в штуках)

Оборудование и инструмент	Количество	Примечание
Машина швейная универсальная	1	
Ножницы закройные	1	
Ножницы портновские	1	
Утюг электрический	1	
Лента измерительная	1	
Наперстки портновские	2	
Иглы ручные разных размеров	15	
Иглы машинные разных размеров	20	

Примечание. Для портного, занятого ремонтом чехлов и брезентов для укрытия техники, вместо швейной универсальной машины отпускается машина швейная тяжелого типа.

Технологический процесс ремонта обуви и обмундирования в мастерской в основном механизирован. Для этого в соответствии с Нормами табелизации и типовых комплектов имущества службы вещевого снабжения им отпускается технологическое оборудование и инструмент.

Комплекты оборудования, инструмента и хозяйственного инвентаря для войсковых ремонтных мастерских представлены в табл. 2.1—2.4.

Таблица 2.2

Комплект сапожного инструмента

(на одного штатного сапожника)

Предмет	Единица учета	Количество	Примечание
Колодки сапожные	Пара	10	
Молоток сапожный	шт.	1	
Клещи затяжные	»	1	
Клещи-кусачки	»	1	
Рашпиль сапожный прямой	»	1	
Ножи сапожные	»	2	
Отвертка	»	1	
Стойка с металлической колодкой	компл.	1	
Шилья кривые разных размеров	шт.	4	
Шилья прямые разных размеров	»	6	
Лапа сапожная	»	1	
Брусок точильный	»	1	
Ручки винтовые для шильев	»	2	
Сумка для укладки инструмента	»	1	

Таблица 2.3

Комплект оборудования войсковой мастерской при ремонте обуви

(в штуках)

Оборудование	Количество	Примечание
Машина заплаточная (обувная)	1	
Иглы машинные	40	
Машина отделочная (обувная)	1	
Пресс для ремонта обуви	1	
Шкаф нагревательный	1	

Примечание. Машина обувная отпускается при наличии не менее двух штатных сапожников.

Таблица 2.4

Комплект
хозяйственного инвентаря для войсковых мастерских

(в штуках)

Наименование предмета	Количество	Примечание
Стол складной закройный	1	Для портных
Стол-верстак для сапожников (складной)	По числу сапожников	
Стул складной для портного	По числу портных	
Сиденье складное для сапожников	По числу сапожников	
Ящик для ремонтных материалов	1	
Ящик для инструмента	1	
Замки висячие	2	
Ведро оцинкованное	1	
Палатка лагерная солдатская	1	
Фонари аккумуляторные или «летучая мышь»	2	
Бидоны для керосина 20-л	1	
Лом	1	
Топор плотничий	1	
Пила двуручная	1	
Лопата железная хозяйственная	2	

Кроме того, в мастерской устанавливается хозяйственный инвентарь для создания нормальных условий работы и организации хранения объектов ремонта, ремонтных материалов и фурнитуры.

Перечисленное в табл. 2.1—2.4 оборудование, а также инструмент заготавливаются централизованно и отпускаются воинским частям. Рабочие столы и стулья складные, верстаки, ящики для хранения инструментов и ремонтных материалов и другой инвентарь заготавливаются силами воинских частей на местах за счет средств, отпускаемых на хозяйственные расходы.

Оборудование и инвентарь находятся в эксплуатации до полного износа и заменяются по мере выхода их из строя.

Производительность войсковых мастерских определяется их штатами и зависит от фактической укомплектованности личным составом, квалификации мастеровых и условий работы.

Методика определения производственных возможностей войсковых мастерских излагается в главе 4 данного Пособия.

2.2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА В ВОЙСКОВЫХ МАСТЕРСКИХ

2.2.1. Организация ремонта

Предметы, требующие среднего ремонта, сдаются в мастерскую старшинами подразделений. Объекты ремонта предварительно должны быть очищены от грязи и пыли, просушены, а при необходимости выстираны, продезинфицированы, а обувь, кроме того, спарена.

Поскольку передаваемые в ремонт предметы не обезличиваются, а подлежат возвращению обратно военнослужащим, то на них прикрепляются бирки с указанием номера подразделения и фамилии владельца.

Передача имущества в мастерскую осуществляется по нарядам. Наряд выписывается в двух экземплярах, из которых первый передается начальнику мастерской, второй остается у сдающего имущество в ремонт.

Наряд одновременно является отчетным документом на списание расходных материалов.

По окончании месяца оформленные первые экземпляры нарядов начальник мастерской сдает в делопроизводство вещевой службы под расписку в журнале регистрации учетных документов (форма № 6). Вторые экземпляры нарядов с отметкой начальника мастерской о фактическом выполнении работ хранятся в подразделениях.

Мастерская организует свою работу в полевых условиях на грунте, используя в качестве производственного помещения табельную лагерную палатку.

Практика показывает, что для удовлетворительного размещения оборудования и инвентаря мастерской полезная площадь палатки (10 м^2) недостаточна. Она мало также приспособлена для работы в зимнее время и не обеспечивает защиту личного состава и оборудования от любых средств поражения. На подготовку площадок и установку палаток в зависимости от условий и времени года затрачивается от 1 до 2 ч.

Учитывая, что в течение одного дня мастерская будет перемещаться неоднократно, ее общие непроизводительные затраты на развертывание и свертывание оборудования и инвентаря могут составить от 4 до 6 ч в сутки. Поэтому если в районе размещения мастерской имеются хозяйственные постройки, сараи, полевые инженерные сооружения, то целесообразно использовать их в качестве производственных помещений.

Есть и другие способы эффективного использования мастерских, повышения их мобильности и подвижности. Одним из них является монтаж оборудования мастерских в кузовах автомобилей, тягачей и прицепов. Положительный опыт подобного размещения материальной части мастерских накоплен в некоторых частях (соединениях) ряда военных округов. Монтаж оборудования в транспортных средствах обеспечивает значительное сокращение непроизводительных затрат труда мастеровых, их защиту от средств поражения.

При размещении мастерской в палатке в летний период для нее изготавливается гнездо размером 4×4 м и высотой 0,6 м. На расстоянии 1,75 м от правого угла в гнезде делается проем для входной двери шириной 1,5 м. Исходя из конкретных условий стенки гнезда могут быть деревянными, глинобитными, земляными, облицованными досками или дерном и т. д.

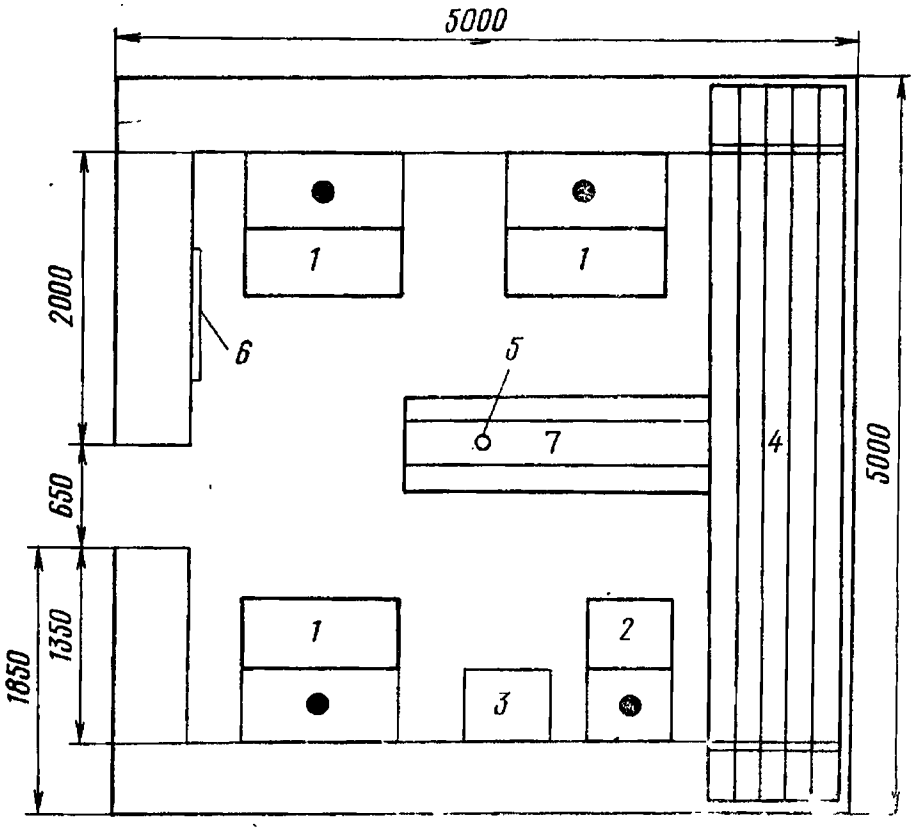


Рис. 2.1. План размещения оборудования мастерской в лагерной палатке:

1 — швейные машины в рабочем положении; *2* — походный верстак сапожника в рабочем положении; *3* — пресс винтовой; *4* — напольный стеллаж 5000×1000 мм; *5* — отверстие в стеллаже для центральной стойки; *6* — доска документации; *7* — напольный стеллаж 2050×250 мм

В зимних условиях палатка устанавливается без гнезда на ровную поверхность.

Оборудование размещается таким же образом, как и летом, однако у входной стенки палатки устанавливается чугунная печка. Вариант размещения оборудования в лагерной палатке показан на рис. 2.1.

В ряде воинских частей и соединений войсковые мастерские для работы развертывают в двух палатках лагерных или изготавливают для этих целей каркасные палатки, имеющие полезную площадь около 20 м^2.

При указанных вариантах размещения кроме улучшения условий труда штатных мастеровых имеются возможности для развертывания в мастерских дополнительных рабочих мест ремонта вещевого имущества силами привлекаемого личного состава.

2.2.2. Средний ремонт одежды

Средний ремонт одежды связан с использованием швейных машин и характеризуется заменой мелких деталей изделий и постановкой различных видов заплат. К среднему ремонту одежды относятся следующие основные виды работ: замена пришедших в негодность вешалок, шлевок, клапанов карманов, листочек у карманов шинелей; зашивка распоровшихся или поврежденных швов; наложение или вшивка заплат; обтачивание низков рукавов шинелей, курток утепленных солдатских, телогреек ватных и другого обмундирования. Одновременно с выполнением операций среднего ремонта производятся все работы по мелкому ремонту.

Из перечисленного перечня наибольший удельный вес по затратам труда занимают работы, связанные с постановкой заплат. Рассмотрим в связи с этим разновидности и последовательность выполнения некоторых из них (рис. 2.2).

Втачная заплата (рис. 2.2, *а*) применяется при ремонте изделий из суконных и камвольных тканей. В ремонтируемом изделии вырезают прямоугольное отверстие, вырез в углах подрезают на 1 см. Выкраивают заплату с припуском против выреза на 2 см по ширине и длине, затем втачивают заплату на машине.

Настрочные заплаты применяются при ремонте изделий из тонких шерстяных тканей для придания изделию большей прочности. Они выполняются так же, как и втачные, но вместо разутюжки шва оба среза перегибаются в сторону детали и простраченваются сквозной строчкой на 2 мм от края заплаты. При настрочке по заплате получается

накладная настрочная заплата (рис. 2.2, *б*), наложенная на лицевую сторону детали, а при настрочке по детали — подкладная настрочная заплата (рис. 2.2, *в*), подшитая с изнанки изделия.

Натачная заплата (рис. 2.2, *г*) ставится на невидных местах изделий из суконных тканей, для этого заплата

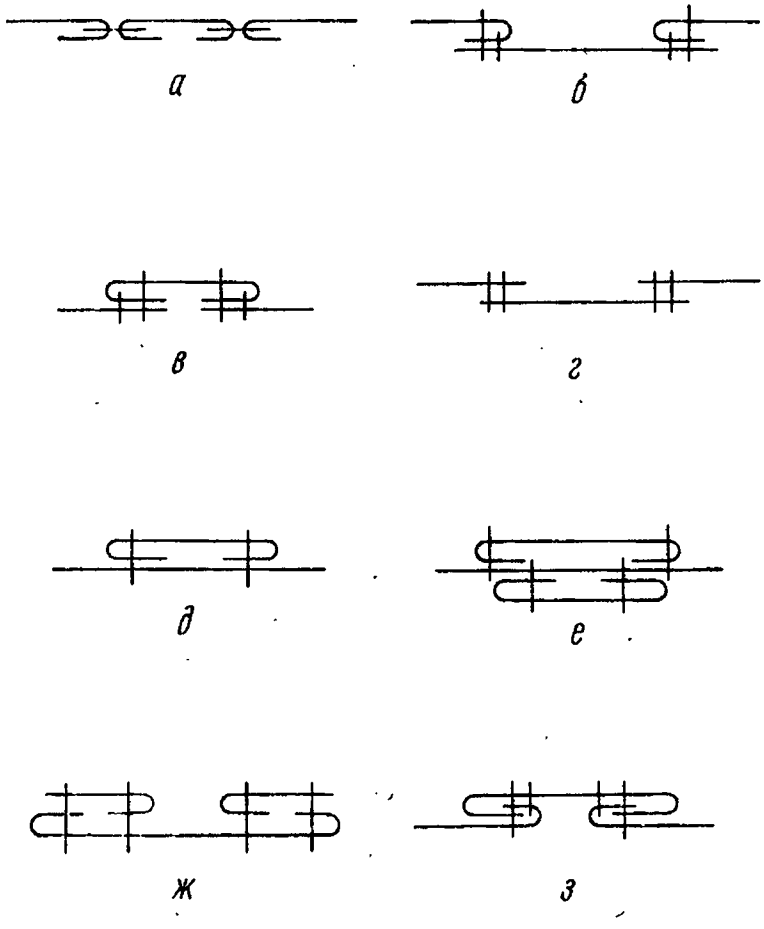


Рис. 2.2. Виды заплат при ремонте военной одежды:
а — втачная заплата; *б* — накладная настрочная заплата; *в* — подкладная настрочная заплата; *г* — натачная заплата; *д* — пристрочная заплата; *е* — двухсторонняя заплата; *ж* — двухсрезно-пристрочная заплата; *з* — запошивочная заплата

подкладывается под вырезанное место и пришивается по краю выреза на расстоянии 2 мм от края одной или двумя строчками.

Пристрочная заплата (рис. 2.2, *д*) накладывается на изношенное место с лицевой стороны, края ее подгибаются внутрь на 1 см и простраченваются на 0,2 см от края заплаты. При заделке внутренней стороны ремонтируемого места пристрочная заплата может накладываться с обеих сторон — с лица и изнанки. В этом случае она называется

двухсторонней пристрочной (рис. 2.2, *е*). Поврежденное место изделия можно вырезать, края его подгибаются внутрь и пристрачиваются к заплате (двухсрезно-пристрочная заплата, рис. 2.2, *ж*). Такие заплаты применяются при ремонте белья и хлопчатобумажных кителей, брюк и рабочего обмундирования и спецодежды.

Запошивочная заплата (рис. 2.2, *з*) накладывается так же, как втачная, но размер подкладываемой заплаты в этом случае увеличивается на 4—5 см по длине и ширине. После втачивания срезы заплаты подгибают внутрь на 1 см и пристрачивают по краю со стороны изнанки на 2 мм от края заплаты.

2.2.3. Клеевой метод ремонта вещевого имущества

В настоящее время все большее значение приобретает клеевой способ ремонта. Клеевой способ рекомендуется для наложения заплат, для ремонта изношенных мест и для заклеивания частично распоровшихся швов на обмундировании и белье. Так, мелкие повреждения на обмундировании могут быть выполнены солдатами с помощью клея в комнате бытового обслуживания.

Хорошие результаты показал клеевой способ ремонта палаток. Наложенные с помощью клея заплаты на верхних наметах повышают прочность и водоупорность палаток.

Ремонт клеевым способом прост, не требует сложного оборудования и может быть выполнен не только в стационарных, но и полевых условиях.

Ремонт обмундирования выполняется пастой из полихлорвиниловой смолы (марки игелит) или клеем БФ-6.

Приготовленную пасту с помощью металлической или деревянной лопаточки наносят очень тонким слоем на одну из склеиваемых поверхностей. Приклеиваемую заплату кладут на поврежденное место и прижимают утюгом при температуре 160—170° С в течение 40—60 с.

При пользовании клеем БФ-6 склеиваемые поверхности предварительно смачивают водой, после чего клей дважды наносят на обе склеиваемые поверхности. Затем ткани просушивают 15—20 мин, после чего обрабатывают утюгом или прессом.

Заплаты должны быть обязательно с закругленными краями, размером на 3—4 см больше ремонтируемого места в изделии.

Для ремонта палаток и брезентов используется клей МА-50; с помощью этого клея палатки можно ремонтиро-

вать в сухом и влажном состоянии, в собранном и разобранном виде, в полевых условиях и ремонтных мастерских. Клеевые соединения тканей устойчивы к атмосферным воздействиям.

Технология ремонта палаток и брезентов с применением данного клея следующая: из ремонтного материала вырезают заплату соответствующей величины и формы. Затем заплату прикладывают к месту повреждения и очерчивают края мелом. После этого на вырезанную заплату и на место повреждения, очерченное мелом, наносят тонкий слой клея. Клей высушивают в течение 30—40 с, после чего на заплату наносят второй слой клея. После высушивания клея «до отлипа» соединяют склеиваемые поверхности, клеевое соединение проглаживают рукой таким образом, чтобы в клеевом соединении не было воздушных включений.

Клеевой способ ремонта рекомендуется для наложения заплат на изношенные участки одежды и восстановления частично распоровшихся швов.

При клеевом методе ремонта концы заплат должны быть без острых углов и иметь овальную форму. Соединение тканей должно производиться таким образом, чтобы обеспечить максимальное прилегание склеиваемых поверхностей.

Для ремонта клеевым способом можно применять также вместо клея бязь с полиэтиленовым точечным покрытием.

При ремонте палаток клеевым способом в полевых условиях пользуются утюгом, терморегулятор которого устанавливают на отметку «хлопок» или в зависимости от ткани придерживаются следующих температур:

— полотно палаточное х/б суровое — 130—150° С;
— парусина брезентовая льняная — 130—150° С;
— полотно льняное суровое — 130—150° С;
— бязь отбеленная — 120—140° С.

Наиболее часто встречающиеся повреждения палаток — это разрывы и прожоги.

При ремонте прямых разрывов палаток из бязи с полиэтиленовым точечным покрытием вырезают прямоугольную полоску с закругленными углами. Ширина полоски должна быть равна 1,5—2 см, а длина соответствовать размеру повреждения, но не больше его на 3—4 см. Приклеивание производят следующим образом: на гладильный стол помещают кусок целлофана, размер которого превышает размер повреждения на 8—10 см. На целлофан помещают па-

латку лицевой стороной вниз и на место повреждения накладывают вырезанную полоску. Затем производят прессование утюгом в течение одной минуты, после чего палатку переворачивают на другую сторону, отслаивают целлофан в горячем состоянии и выдерживают под утюгом еще в течение 40—50 с.

При ремонте прожогов (дыр) поврежденному участку придают круглую или овальную форму. По контуру поврежденного участка вырезают заплату из бязи с полиэтиленовым точечным покрытием, размер которой превышает размер повреждения на 3—4 см. Прессование утюгом производят в той же последовательности, что и при ремонте прямых разрывов.

Ремонт обмундирования из хлопчатобумажных тканей (ремонт прямых разрывов, прожогов, дыр) производится так же, как и аналогичных повреждений армейских палаток, но температурный режим для тканей будет:

— саржи плащевой гладкокрашеной с водоотталкивающей пропиткой — 150—160° С;

— диагонали меланжевой защитного цвета — 190—200° С.

Ремонт потертых мест необходимо производить заблаговременно, до образования сквозных дыр, путем наложения заплат с изнаночной стороны изделия.

2.2.4. Средний ремонт обуви

Основным видом работ при среднем ремонте обуви является наложение на ее низе новых или замена изношенных подметок. При этом выполняются следующие технологические операции: удаление изношенных подметок и набоек, выравнивание подметочной части подошвы, намазка ее и подметок резиновым клеем, прибивка подметок гвоздями.

Удаление изношенных подметок и набоек. Старые, изношенные подметки и набойки удаляют с помощью отвертки и клещей. Концы гвоздей скусываются кусачками, а затем спиливаются рашпилем; подошва очищается щеткой от пыли и грязи.

В местах нарушения затяжной кромки следует оторвать подошву и с помощью клещей произвести ее затяжку ручным тексом № 9—10 на расстоянии 10—12 мм от грани стенки. Расстояние между тексами в носке должно составлять 6—8 мм, а в остальных местах — 12—15 мм. После этого оторванная подошва прибивается гвоздями № 16—18.

Выравнивание подметочной части подошвы. Эта операция выполняется в целях подготовки поверхности подошвы к наложению на нее подметки. В обуви с кожаной подошвой изношенные места выравниваются прикреплением к ним рубчиков. Если кожаная подошва сильно изношена, то ее необходимо удалить (срезать) и заменить надставкой из подошв или стенок, полученных от разборки обуви 3-й категории.

После обработки вся поверхность подошвы должна быть ровной, без выпуклостей и углублений.

Изношенная резиновая подошва выравнивается рашпилем. После подготовки подошвы обувь надевается на колодки.

При прикреплении резиновых подметок след обуви взъерошивается и очищается от пыли. Для экономного использования ремонтных материалов выкрой подметок из резиновой пластины следует производить по предварительным разметкам, изготовленным в зависимости от размера листа.

Кожаные подметки взъерошиванию не подвергаются.

Намазка резиновым клеем. Взъерошенные и очищенные щеткой от резиновой пыли поверхности подметочной части обуви и подметок намазывают резиновым клеем, помещают для сушки в вытяжной шкаф намазанными поверхностями вверх на 10—15 мин, затем повторяют намазывание еще раз.

Признаком окончания сушки является отсутствие на намазанных поверхностях слоев жидкого клея.

Подметки, намазанные резиновым клеем, разогреванию не подвергаются. После испарения растворителя их накладывают на подметочную часть следа обуви и помещают под пресс или околачивают молотком.

Прибивка подметки гвоздями. После приклеивания резиновой подметки она прикрепляется к подошве одним рядом гвоздей на расстоянии 7—9 мм от края подметки. Расстояние между гвоздями пучковой части должно быть 10—12 мм, в носочной части — 8—10 мм.

Шляпки гвоздей утопляются в подошву на 1—2 мм. Гвозди должны пройти сквозь подошву, затяжную кромку заготовки, стельку и своим концом загнуться на стельку.

После прибивки подметку основательно околачивают для придания ей правильной формы и уплотнения материалов.

Излишки подметок обрезаются ножом по контуру подошвы. Урез подошвы зачищается рашпилем и закрашивается черной восковой краской.

3. ОРГАНИЗАЦИЯ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ

3.1. СОСТАВ, ВОЗМОЖНОСТИ И ОСНАЩЕНИЕ ПЕРЕДВИЖНОЙ МАСТЕРСКОЙ

Капитальный ремонт вещевого имущества в полевых условиях выполняется в передвижных мастерских, входящих в состав вещевых складов объединений. В необходимых случаях мастерские могут оказывать помощь воинским частям и соединениям в среднем ремонте верхней одежды и кожаной обуви. Кроме того, они осуществляют химическую чистку вещевого имущества и ремонт материальной части учреждений службы.

Передвижная мастерская имеет в своем составе пять цехов:

цех капитального ремонта обмундирования;

цех капитального ремонта обуви;

цех среднего ремонта обмундирования и обуви;

цех химической чистки;

цех ремонта швейно-обувного и прачечного оборудования.

Цех капитального ремонта обмундирования включает:

подготовительную группу;

группу ремонта шинелей;

группу ремонта обмундирования.

Цех капитального ремонта обуви имеет участок ремонта кожаной обуви и участок ремонта валяной обуви. Участок ремонта кожаной обуви включает:

подготовительную группу;

заготовительно-затяжную группу;

группу крепления низа обуви;

отделочную группу.

Цех среднего ремонта обмундирования и обуви имеет участок ремонта обуви и участок ремонта обмундирования.

Цех химической чистки состоит из пароэлектросилового и экстракционного агрегатов.

Кроме того, мастерская имеет автотранспортное и хозяйственное отделения.

Материальная часть мастерской по ремонту вещевого имущества включает в себя технические средства, имеющие литерные обозначения ПМВ, ПРМ-В, ПМХО и МРТС.

На базе ПМВ развертываются цеха капитального ремонта обуви и обмундирования, ПРМ-В составляет материальную часть цеха среднего ремонта, а ПМХО — химической чистки вещевого имущества. Комплект МРТС предназначен для ремонта оборудования технических средств.

ПМХО и МРТС в данном Пособии не рассматриваются, так как их оборудование при ремонте вещевого имущества не используется.

Производительность мастерской по ремонту вещевого имущества определяется конкретными условиями ее работы и, в частности, временем нахождения на одном месте, степенью укомплектованности личным составом, техническим состоянием оборудования и другими причинами. Поэтому суточная программа мастерской по количеству и ассортименту отремонтированных изделий будет изменяться в определенных пределах.

Один из возможных вариантов ее среднесуточной производительности за 10 ч работы приведен в табл. 3.1.

Таблица 3.1

Производительность мастерской

(за 10 ч работы)

Предмет	Капитальный ремонт	Средний и капитальный ремонт		
		всего	в том числе	
			средний	капитальный
Кожаная обувь	165	470	370	100
Валяная обувь	130	200	100	100
Шинели	85	140	90	50
Кителя и брюки х/б	200	250	200	50

Кроме технологического оборудования, которое будет рассмотрено ниже, мастерская в своем составе имеет автомобили, автомобильные прицепы, передвижные электростанции и агрегаты, палатки. Перечень транспортных средств, производственных помещений и электросилового оборудования мастерской представлен в табл. 3.2.

Таблица 3.2

Комплект технических средств обеспечения мастерской

(в штуках)

Технические средства	Цех капитального ремонта обуви	Цех капитального ремонта обмундирования	Цех среднего ремонта	Цех химической чистки	Всего
Палатки УСБ-56	2	2	—	—	4
Палатки УСТ-56	3	1	—	—	4
Автомобили ЗИЛ-130	3	1	1	—	5
Автомобили Урал-375 (МАЗ-500)	—	—	2	1	3
Автоприцепы 2-П-5	6	4	2	—	—
Автоприцепы 2-ПН-4	4	—	—	2	6
Электростанции					
ЭСД-20-ВС/230	1	1	—	—	2
ЭСД-10-ВС/230	—	—	1	—	1
АД-10-Т/400	—	—	1	—	1
АД-20-Т/400	—	—	—	1	1
АБ-4-Т/230	2	—	—	—	2

3.2. РАЗВЕРТЫВАНИЕ МАСТЕРСКОЙ НА МЕСТНОСТИ

Район развертывания мастерской для работы указывает начальник вещевого склада. Начальник мастерской производит рекогносцировку района ее размещения и устанавливает места расположения технологических цехов, транспорта, размещения личного состава, отрывки щелей и блиндажей для укрытия людей и техники.

При выборе площадки учитываются санитарное состояние района, наличие источников водоснабжения, удобство организации охраны и обороны.

Места для развертывания должны также обеспечивать бесперебойную подачу объектов ремонта и ремонтных материалов с вещевого склада, быть сухими и иметь удовлетворительные подъездные пути для автотранспорта.

При развертывании мастерской по возможности используются имеющиеся поблизости хозяйственные постройки, сараи, оборонительные сооружения войск.

Выбрав место и подготовив площадки, начальники цехов и отделений размечают места под установку производственных помещений и транспорта. Для стоянки транспор-

та, подвозящего имущество непосредственно из войск, отводятся отдельные места.

Для достижения четкости и быстроты работы по развертыванию материальной части мастерской личный состав разбивается на группы. Каждой группе поручается выполнение определенных функций в общем объеме работ по

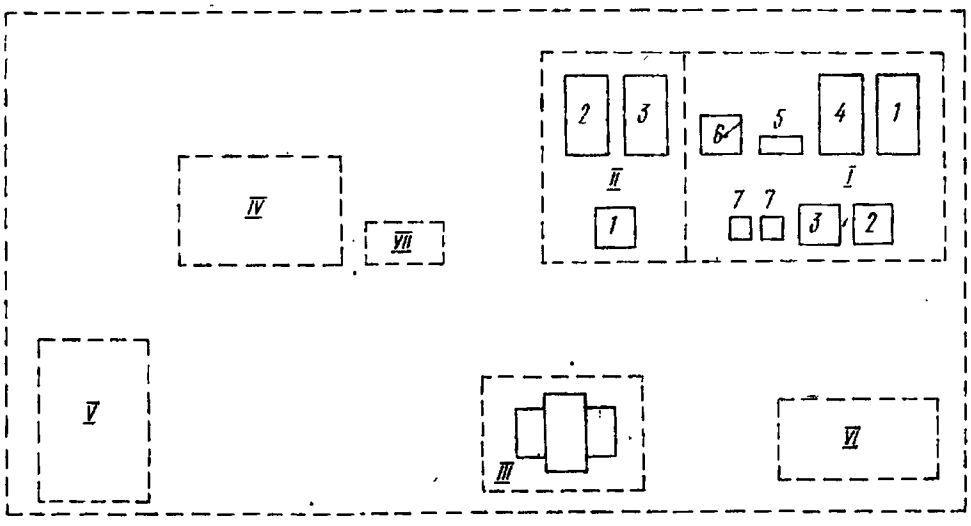


Рис. 3.1. Размещение передвижной мастерской по ремонту вещевого имущества на местности (вариант):

I — цех капитального ремонта обуви: *1* — участок ремонта валяной обуви; *2—3* — подготовительная группа участка ремонта кожаной обуви; *4* — заготовочно-затяжная группа; *5* — группа крепления низа обуви; *6* — отделочная группа; *7* — электростанция; II — цех капитального ремонта обмундирования: *1* — склад и подготовительная группа; *2* — группа ремонта шинелей; *3* — группа ремонта кителей и брюк хлопчатобумажных; III — цех среднего ремонта обуви и обмундирования; IV — площадка для цеха по ремонту швейно-обувного оборудования; V — площадка для размещения ПМХО; VI — площадка для размещения автотранспорта; VII — площадка для размещения хозяйственного отделения

развертыванию цехов и участков. Кроме того, составляется график, в котором начальникам групп указываются объем и сроки выполнения работ. Вариант размещения мастерской на местности показан на рис. 3.1.

По прибытию автоколонны с имуществом мастерской к новому месту дислокации личный состав приступает к разгрузке автомобилей и транспортных автоприцепов, а также к приведению прицепов специального назначения в рабочее положение.

После установки палаток силами личного состава каждого ремонтного цеха расстанавливается оборудование и инвентарь согласно выбранным технологическим схемам.

Оборудование и инвентарь устанавливаются аккуратно, без перекосов. При необходимости под края станин у машин или под опоры (ножки) столов следует подкладывать

аккуратно отпиленные куски досок или другие подручные материалы.

Важное место в развертывании мастерской занимают работы по расстановке переносного электрооборудования и по проводке силовой, осветительной и заземляющей электросетей.

Все работы по установке электрооборудования и прокладке электросетей (наружных и внутренних) ведутся начальником электростанции с подчиненными ему лицами. Вся внутренняя электросеть укладывается по внутренним периметрам палаток у стен с таким расчетом, чтобы она не мешала передвижению личного состава внутри палаток и не могла быть случайно повреждена.

Все монтажно-распределительные устройства устанавливаются на сухом месте. При присоединении сети заземления к электродам особое внимание уделяется плотности контакта соединения.

После окончания работ по развертыванию электрохозяйства производится опробование электроосвещения, а также машин с электроприводом на холостом ходу.

На этом работы по развертыванию заканчиваются, и дается команда на разрешение приступить личному составу мастерской к работе.

Помещения для складирования ремонтных материалов, фурнитуры, объектов ремонта и готовой продукции размещаются поблизости от основной площадки с производственными палатками и по возможности на сухом месте. Размеры помещений выбираются с таким расчетом, чтобы имелась возможность содержать не менее 4—5-суточного запаса материалов, фурнитуры, объектов ремонта и готовой продукции.

Таблица 3.3

Нормативы развертывания и свертывания технических средств вещевой службы

Технические средства	Нормативы	Время развертывания		Время свертывания	
		летом	зимой	летом	зимой
ПМВ	Установлен	2 ч — 2 ч 30 мин	4—5 ч	1 ч 30 мин — 2 ч	3—4 ч
ПМВ	Фактически достигнут	2 ч — 2 ч 30 мин	4 ч — 4 ч 20 мин	1 ч 30 мин — 1 ч 50 мин	3 ч — 3 ч 40 мин
ПРМ-В	Установлен	2 ч	3 ч	1 ч 30 мин	2 ч
ПРМ-В	Фактически достигнут	1 ч 50 мин	2 ч 50 мин	1 ч 20 мин	1 ч 30 мин

Место для стоянки автомобилей и автоприцепов, а также для хранения горючего и смазочных материалов выбирается и оборудуется в соответствии с требованиями положений Инструкции по эксплуатации автотранспорта в воинских частях и учреждениях Советской Армии.

Свертывание мастерской производится в последовательности, обратной развертыванию.

Время, затрачиваемое на развертывание и свертывание мастерской, приведено в табл. 3.3.

3.3. ЗАЩИТА, ОХРАНА И ОБОРОНА МАСТЕРСКОЙ

Охрана и оборона мастерской в сочетании с защитой от оружия массового поражения организуются и осуществляются в целях предотвращения воздействия или максимального ослабления его результатов, сохранения работоспособности мастерской и обеспечения успешного выполнения стоящих перед ней задач.

Оборона и охрана организуются в любых условиях обстановки и осуществляются силами личного состава мастерской путем выставления постов и организации патрульной службы.

Личный состав мастерской должен быть постоянно готов своими силами отразить нападение наземного противника. Для этого производственники должны быть обучены умению владеть оружием и другими средствами борьбы с противником, уметь вести борьбу с группами пехоты, танками, десантниками противника и засылаемыми им диверсантами, а также выбрать и оборудовать позиции для обороны.

Территория размещения мастерской должна быть оборудована окопами, стрелковыми ячейками, площадками для пулеметов.

Необходимо постоянно поддерживать связь и взаимодействие с подразделениями охраны тыла.

Оборона организуется в соответствии с общим планом обороны и охраны тыла, ее непосредственно организует начальник мастерской. Он должен предусмотреть и решить следующие вопросы: заблаговременно принять решение на оборону; разработать план обороны и охраны мастерской; сделать боевой расчет всего личного состава мастерской и поставить ему боевые задачи; организовать взаимодействие личного состава всех цехов, а также с соседними тыловыми объектами и подразделениями; своевременно и в полном объеме произвести оборудование инженерных со-

оружений и маскировку всех элементов мастерской от наземного и воздушного противника; обучить личный состав действиям сбора по тревоге в соответствии с планом обороны; организовать ликвидацию последствий нападения противника.

Для ведения круговой обороны оборудуются огневые позиции в непосредственной близости от производственных помещений мастерской.

В целях защиты района размещения мастерской от оружия массового поражения необходимо: постоянно вести радиационную, химическую и бактериологическую разведку и своевременно оповещать соответствующими сигналами и командами личный состав; размещение мастерской производить на удалении 3—5 км от других тыловых объектов; весь личный состав обеспечить индивидуальными средствами защиты и обучить пользованию ими; иметь запасные районы размещения; иметь в районе размещения защитные сооружения для укрытия личного состава, автотранспорта и оборудования, максимально используя защитные свойства местности; своевременно производить ликвидацию последствий применения противником оружия массового поражения.

Защита мастерской осуществляется прежде всего ее личным составом, а также придаваемыми по решению старших начальников силами и средствами химических и инженерных подразделений тыла.

Для ведения радиационной, химической и бактериологической разведки в составе всей мастерской необходимо иметь 3—4 нештатных химика-дозиметриста.

Для проведения работ по ликвидации последствий применения противником оружия массового поражения создаются команды с необходимыми средствами: противопожарной защиты — 4—5 человек; медицинской помощи — 8—10 человек; дегазации и дезактивации — 6—7 человек; аварийно-спасательных работ — 8—10 человек.

Санитарная обработка личного состава, дезактивация, дегазация и дезинфекция материальных средств и техники осуществляются: частичная — при первой возможности штатным личным составом цеха; полная — по указанию начальника управления базы и начальника вещевого склада на пунктах специальной обработки.

Учитывая, что мастерская будет часто перемещаться, а для укрытия личного состава и техники требуется выполнить большой объем земляных работ, поэтому необходимо максимально использовать прежде всего укрытия, остав-

ленные войсками, и складки местности. Это позволит значительно сократить объем земляных работ и время для инженерного оборудования района размещения. Необходимость инженерного оборудования района размещения мастерской вызвана прежде всего защитой от различного вида оружия. Известно, что полевые сооружения, например, ослабляют проникающую радиацию примерно в 10 раз и более.

3.4. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

Для обеспечения бесперебойной автономной работы мастерской целесообразно создавать при ней запасы объектов ремонта и ремонтных материалов. Размеры запасов определяются конкретными условиями размещения и работы мастерской и, как минимум, должны составлять: объекты ремонта — 3—5 дней, ремонтные материалы — 30 дней. Материальное обеспечение производственной деятельности мастерской оборудованием, ремонтными материалами и фурнитурой осуществляется, как правило, централизованно по нарядам довольствующих органов. Однако это не исключает возможности использования местных средств и трофейного имущества, и в первую очередь таких материалов, как нитки, гвозди (каблучные и подошвенные), ткани, кожи искусственные и натуральные.

Эффективность работы мастерской определяется уровнем организации производства, техническим состоянием материальной части и профессиональной подготовкой личного состава. Поэтому должностные лица мастерской, и в первую очередь начальники цехов и старшие группы, должны заблаговременно обеспечить получение со склада мастерской ремонтных материалов и объектов ремонтов в размерах потребности дневного производственного задания. Они должны также принимать необходимые меры к своевременному ремонту оборудования и содержанию инструмента в исправном состоянии.

В процессе производства необходимо постоянно осуществлять контроль за выполнением всеми работающими дневных норм выработки, обеспечивать бесперебойную передачу изделий от операции к операции, вести постоянное наблюдение за техническим состоянием оборудования, следить за выполнением режимов и качеством выполнения операций ремонта изделий.

После окончания рабочего дня каждый исполнитель

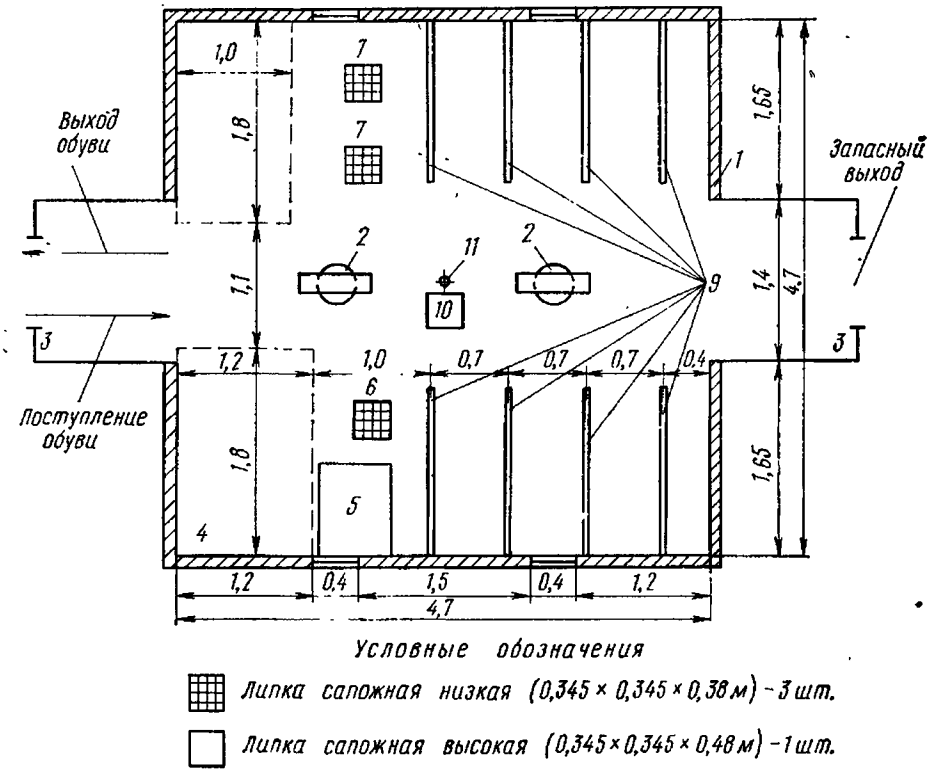
должен навести порядок на рабочем месте, проверить наличие и комплектность инструмента и убрать его в ящик рабочего стола. Учитывая условия обитания мастерских, в практике их работы следует избегать случаев накопления к концу дня незавершенного производства и принимать меры к окончанию ремонта всех изделий, запущенных на поток. Готовая продукция в конце рабочего дня сдается на вещевой склад объединения.

3.4.1. Капитальный ремонт обуви

Цех капитального ремонта обуви состоит из двух участков: ремонта кожаной обуви и ремонта валяной обуви.

Участок ремонта кожаной обуви подразделяется на четыре группы: подготовительную, заготовочно-затяжную, крепления низа и отделочную.

Подготовительная группа размещается в двух палатках УСТ-56. В первой палатке этой группы (рис. 3.2) произво-



Условные обозначения

Липка сапожная низкая (0,345 × 0,345 × 0,38 м) - 3 шт.

Липка сапожная высокая (0,345 × 0,345 × 0,48 м) - 1 шт.

Рис. 3.2. Первая палатка подготовительной группы цеха капитального ремонта кожаной обуви:

1 — палатка типа УСТ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — место для укладки обуви, поступающей в ремонт; *5* — ванна металлическая; *6* — очистка обуви от грязи и посторонних предметов; *7* — сортировка обуви по видам ремонта и подпаривание; *8* — место для укладки рассортированной обуви; *9* — деревянные стойки для подвешивания обуви; *10* — липка сапожная высокая; *11* — средняя стойка палатки

дятся работы по приему обуви, очистке ее от грязи, сушке, сортировке по видам ремонта и комплектованию обуви по парам.

В этой палатке устанавливается прибор для сушки обуви, на котором может быть развешано 168 пар обуви.

Температура воздуха в палатке при сушке обуви не должна превышать 45° С.

В целях достижения равномерности просушки рекомендуется обувь, находящуюся ближе к нагревательным при-

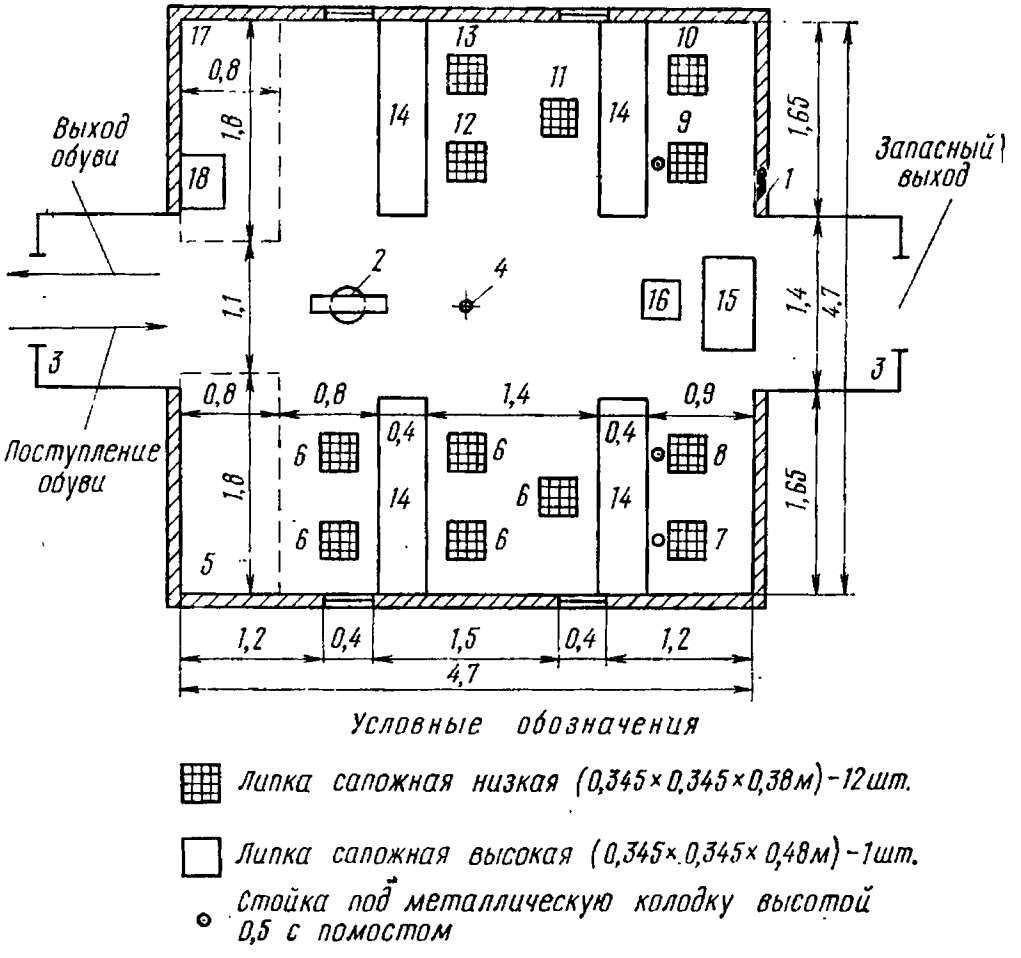


Рис. 3.3. Вторая палатка подготовительной группы цеха капитального ремонта кожаной обуви:

1 — палатка типа УСТ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — разборка обуви 4-й категории; *5* — подготовка ремонтного материала; *6* — разметка деталей для раскроя; *7* — раскрой деталей на машине; *8* — машина для раскроя; *9* — раскрой деталей вручную; *10* — контроль, приемка, счет и связка выкроенных деталей; *11* — стол для раскроя деталей, контроля и приемки; *12* — ручная машина для выравнивания деталей низа по толщине; *13* — стол под ручную машинку для выравнивания низа обуви по толщине; *14* — место для спускания краев деталей обуви; *15* — отрывание подметок, отслаивание подошв, отделение стоек и удаление гвоздей; *16* — стол для инструмента и деталей; *17* — место для укладки обуви; *18* — стол кладовщика; *19* — рабочее место кладовщика; *20* — средняя стойка палатки; *21* — переносной распределительный пункт (РП); *22* — винтовой пресс со столом

борам (печам), перевешивать по мере просушивания в задние ряды.

Во второй палатке подготовительной группы (рис. 3.3) производятся разборка (распорка) обуви 4-й категории, раскрой кожевенных материалов (как новых, так и полученных от разборки обуви 4-й категории) на детали верха и низа обуви.

Для уменьшения толщины места соединения ремонтного материала с объектом ремонта края деталей верха обуви спускают, а детали низа при необходимости выравнивают по толщине.

У обуви, подлежащей ремонту, срывают подметку, отслаивают подошву, отделяют стельку и удаляют гвозди.

Для выполнения указанных операций по подготовке обуви и ремонтных материалов в этой палатке устанавливаются машина для раскроя деталей из кожи с ручным приводом, машина для выравнивания деталей низа обуви по толщине с ручным приводом, походная шершевально-брусовочная машина АСГ-13 с электроприводом для спускания краев деталей верха обуви.

Окончательно подготовленная для дальнейшего ремонта обувь поступает затем в заготовочно-затяжную группу цеха капитального ремонта кожаной обуви.

Заготовочно-затяжная группа (рис. 3.4) размещается в палатке УСБ-56. В этой группе выполняются все операции по ремонту обуви до прикрепления низа металлическими гвоздями, а именно: насадка обуви на колодки, обрезка старой полустельки и предварительное прикрепление новой, глаженье, затяжка старого полупереда со штуковкой, обтяжка и затяжка нового полупереда, околачивание носков и бочков, прикрепление геленка и подсушка обуви, исправление и накладка подошвы, исправление или замена каблука, взъерошивание подошв, подложек и подметок, подсушка клеевой пленки в вытяжном шкафу и приклейка подметок на винтовом карусельном прессе, съемка обуви с колодок, пристрочка заплат и полупередов, строчка распоровшихся швов.

В заготовочно-затяжной группе размещаются шесть походных швейных машин класса 378, машина для взъерошивания подошв и спиливания винтов СВ-39, установка из двух вытяжных шкафов для подсушки клеевой пленки, карусельный винтовой пресс на восемь гнезд, аппарат для просечки отверстий под блочки с ручным приводом, аппарат для вставки блочек с ручным приводом и шкаф для разогрева вара.

Заготовочно-затяжной группе могут быть приданы прессы для ремонта потертостей или сквозных отверстий кирзовых голенищ методом горячей вулканизации. Применение этого метода обеспечивает повышение водоупорных свойств обуви и улучшение внешнего вида изделий.

При использовании прессов для ремонта кирзовых сапог (голенищ) методом горячей вулканизации необходимо ванну *8* установить справа между средней стойкой и печью *2*, стол с аппаратом для просечки отверстий для вставки блочек *20* установить рядом со шкафом для колодок *5*, четыре пресса *30* установить на местах, где обычно располагаются стол с аппаратом для просечки отверстий и для (просечки отверстий) вставки блочек и ванна. Расположение оборудования при использовании прессов указано на схеме пунктиром.

Место расположения карусельного пресса *29* указано только в настоящей схеме. Для всех остальных вариантов расположения рабочих мест пресс устанавливается на указанном месте. При использовании двух резервных машин класса 78 и 378 их устанавливают рядом с имеющимися, для чего оборудование левой стороны палатки соответственно сдвигается назад.

Бак для питьевой воды устанавливают на деревянной подставке, изготавливаемой личным составом ПМВ из подручных материалов.

На средние стойки палатки на высоте 1,2 м от грунта укрепляют огнетушители.

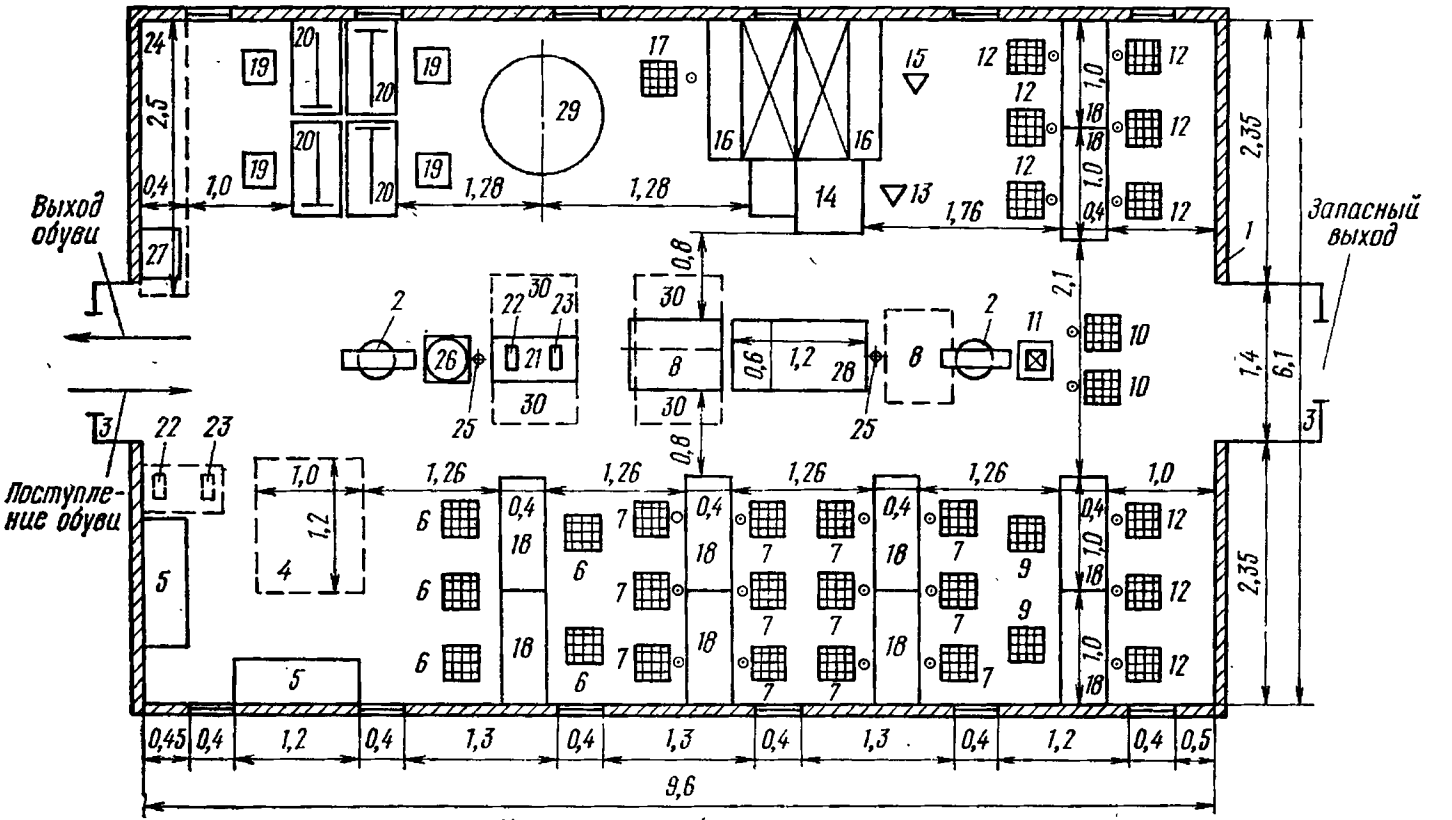
Из заготовочно-затяжной группы обувь поступает в группу крепления низа.

Группа крепления низа (рис. 3.5) размещается в автомобильном прицепе с жестким крытым кузовом. Группа выполняет работы по креплению низа обуви металлическими гвоздями и фрезерованию уреза подошв и каблуков.

В кузове прицепа стационарно смонтирована машина для прикрепления металлическими гвоздями подошв и подметок кожаной обуви АСГ-19 и комбинированно-отделочная машина типа КОМ-39 (машина фрезерования уреза подошвы ФУП-3-0).

Из группы крепления низа обувь поступает для окончательной обработки в отделочную группу.

Отделочная группа (рис. 3.6) размещается в палатке УСТ-56, где выполняются следующие операции: ушивка швов и отдельных мест, не прошитых на машине класса 378; прибивка металлических косячков; ручная отделка обуви, вставка вкладных стелек и маркировка; жировка обуви.



Условные обозначения

Липка сапожная низкая (0,345 × 0,345 × 0,38 м) – 31 шт.

Липка сапожная высокая (0,345 × 0,345 × 0,48 м) – 4 шт.

Рабочее место по обслуживанию вытяжного шкафа и машины СВ-39

Стойка под металлическую колодку высотой 0,5 м с помостом

Рис. 3.4. Заготовочно-затяжная группа цеха капитального ремонта кожаной обуви:

1 — палатка типа УСБ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — место для укладки поступающей в ремонт обуви; *5* — шкаф для колодок; *6* — место для насадки обуви на колодки, обрезки старой и прикрепления новой полустельки; *7* — отволожка, затяжка старого переда со штуковкой, обтяжка полупереда, ручная затяжка передов и союзок, околачивание носков и бочков; *8* — ванна для отволожки обуви перед затяжкой; *9* — место для прикрепления геленка и укладки обуви на этажерку для подсушки; *10* — прикрепление простилки, промазка следа варом до простилки и после; *11* — разогрев вара в специальном шкафу; *12* — исправление и накладка подошв, исправление и замена каблука; *13* — взъерошивание подошв, подложек, подметок и очистка обуви от пыли; *14* — машина СВ-39 с пылесборником; *15* — промазка резиновым клеем подошв, подложек, подметок и сушка; *16* — вытяжной шкаф для сушки клеевой пленки; *17* — накладка подметок и съемка обуви с колодок; *18* — стол для инструмента и деталей; *19* — место для пристрочки заплат, строчка расположившихся швов и полупередов; *20* — походная швейная машина класса 78 и 378; *21* — стол с аппаратом для просечки отверстий и для вставки блочек; *22* — аппарат для просечки отверстий; *23* — аппарат для вставки блочек; *24* — место для укладки обуви, подготовленной для передачи в группу механизированного крепления низа; *25* — средняя стойка палатки; *26* — бак с питьевой водой; *27* — переносной распределительный пункт (РП); *28* — этажерка для подсушки обуви; *29* — пресс каруселький винтовой на 8 гнезд; *30* — пресс для ремонта кирзовых голенищ методом горячей вулканизации

Оборудования группа не имеет, все работы выполняются вручную.

Участок ремонта валяной обуви размещается в палатке УСТ-56 (рис. 3.7). Технологический процесс ремонта валяной обуви в цехе организуется следующим образом. Поступившие для ремонта валенки очищаются от грязи и посторонних предметов, сортируются по видам ремонта, комплектуются по парам и при необходимости просушиваются. Своего помещения для сушки валенок цех не имеет. Для этих целей может быть использована палатка подготовительной группы цеха по ремонту кожаной обуви или другие отапливаемые помещения из местных средств.

С валенок спарываются старые детали, а на изношенные места, трещины и прорези вшиваются вкладыши. Одновременно готовятся ремонтные материалы (подошвы, набойки и подметки), которые в основном выкраиваются из деталей, полученных от распорки валенок 4-й категории.

Ввиду того что подошвы и набойки, выкроенные из негодных для ремонта валенок, не имеют необходимой толщины, они сдваиваются, а для увеличения прочности дополнительно прошиваются на машине класса 323.

Подошвы и набойки к следу валенок пришиваются дратвенными нитками на машине ДМН-60 или ДМН-44М. Пе-

ред этим валенки насаживаются на специальные колодки, а войлочные подошвы предварительно крепятся несколькими гвоздями.

После прошива урезы подошв и набоек обрезаются, валенки снимаются с колодок и сшиваются парами. Заключительным этапом ремонта является контроль качества, определение размеров и клеймение валенок.

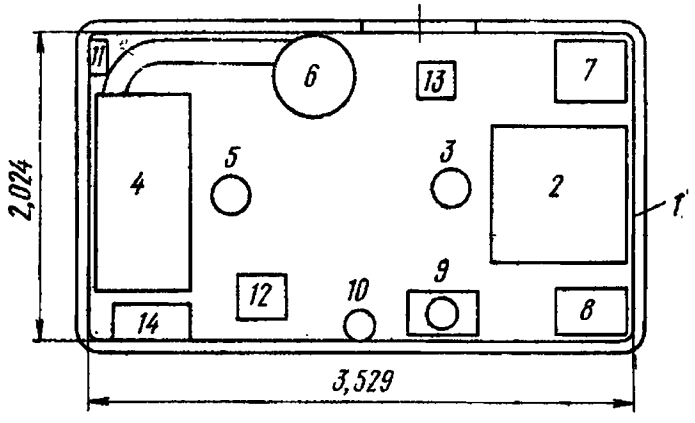


Рис. 3.5. Группа механизированного крепления низа обуви:

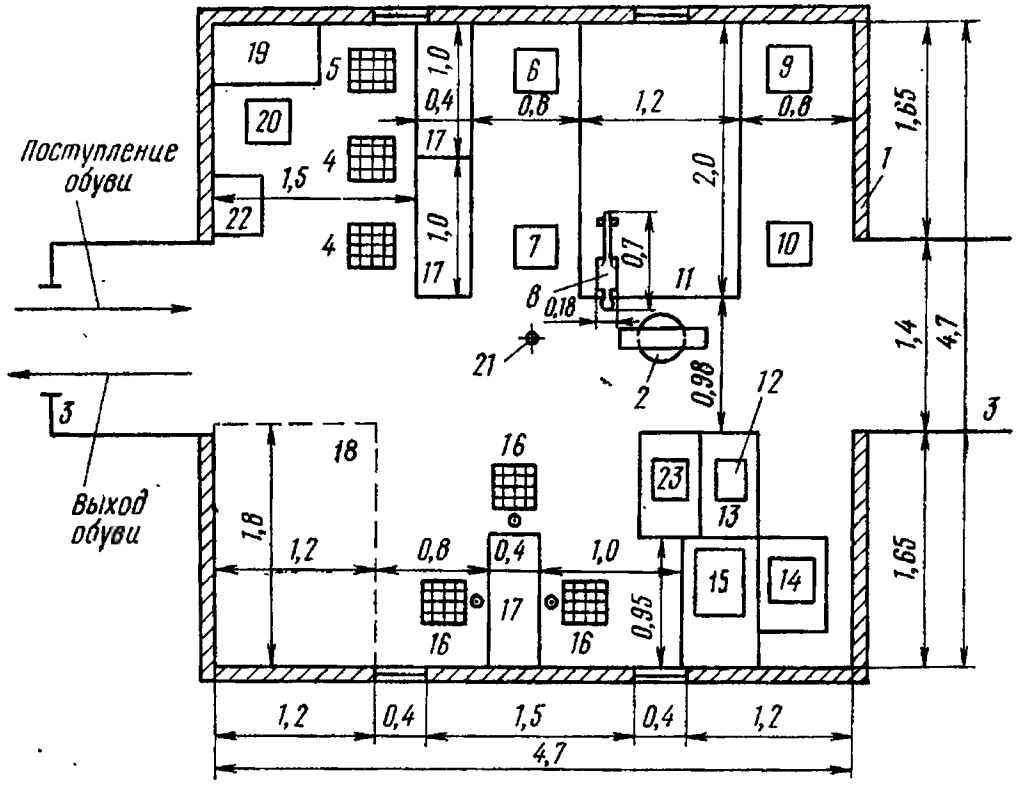
1 — кузов автоприцепа 2-ПН-4М; *2* — машина АСГ-19(ПМБ); *3* — прикрепление низа обуви на машине АСГ-19 (ПМБ); *4* — машина ФУП-3-0; *5* — отделка обуви на машине ФУП-3-0; *6* — пылесборник к машине ФУП-3-0; *7* — шкаф для инструмента, запасных частей и фурнитуры; *8* — печь чугунная специальной конструкции; *9* — стойка под металлическую колодку высотой 0,5 м; *10* — огнетушитель; *11* — распределительный пункт автоприцепа (РПА); *12* — машина АСГ-13; *13* — машина МВКО; *14* — шкаф вытяжной с вентилятором

В цехе устанавливаются две походные машины класса 323, две машины ДМН-60 или ДМН-44М, две походные швейные машины класса 378, машина для спиливания винтов и взъерошивания СВ-39, машина для раскроя деталей из кожи с ручным приводом, установка из одного вытяжного шкафа, шкаф для разогрева вара, аппарат для пробивки отверстий под блочки, аппарат для вставки блочек с ручным приводом.

Часть указанного оборудования (в частности, машины класса 378, аппараты для просечки отверстий и вставки блочек) при ремонте валенок не используется, а придается цеху на случай перехода его на ремонт кожаной обуви. При переходе участка на ремонт кожаной обуви производительность цеха по капитальному ремонту кожаной обуви возрастает на 30%.

При наличии в мастерской прессов ремонта валенок

методом горячей вулканизации взамен пришивки подошв и набоек на машине ДМН-60 или ДМН-44М производится на этих прессах вулканизация низа валенок слоем резины толщиной 3—4 мм.



Условные обозначения

Липка сапожная низкая (0,345×0,345×0,38 м) – 6 шт.

Липка сапожная высокая (0,345×0,345×0,48 м) – 6 шт.

Стойка под металлическую колодку высотой 0,5 м с помостом

Рис. 3.6. Отделочная группа цеха капитального ремонта кожаной обуви:

1 — палатка типа УСТ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — средняя стойка палатки; *5* — место для укладки обуви, получаемой от группы механизированного крепления низа обуви; *6* — ручная ушивка швов и отдельных мест, не прошитых на машине; *7* — прибивка контрольных гвоздей и прямого среза подметки; *8* — прибивка металлических косячков; *9* — контроль и чистка гвоздей; *10* — ручная отделка обуви; *11* — определение размера и клеймение обуви; *12* — приемка, вставка вкладных стелек и маркировка обуви; *13* — жировка обуви; *14* — стол для инструмента и деталей; *15* — стол-шкаф для инструмента и фурнитуры; *16* — место начальника отделения РО-1; *17* — место для укладки готовой обуви; *18* — переносной распределительный пункт (РП)

Технологический процесс вулканизации низа валенок слагается из подсортировки и спаривания, насадки на колодки, взъерошивания подошвенной части валенок и вул-

Таблица 3.4

Комплект
оборудования цеха капитального ремонта обуви

№ по пор.	Оборудование	Всего, шт.	Из них					Масса одного предмета, кг	База монтажа
			в цехе по ремонту кожаной обуви				в цехе по ремонту валяной обуви		
			подготовительная группа	заготовочно-затяжная группа	группа крепления иниза	итого			
1	Машина для крепления низа металлическими гвоздями АСГ-19	1	—	—	1	1	—	—	Прицеп
2	Комбинированно-отделочная машина КОМ-39	1	—	—	1	1	—	—	»
3	Походная швейная машина класса 378 с электроприводом . .	8	—	6	—	6	2	170	Грунт
4	Походная швейная машина класса 323 с электроприводом . .	2	—	—	—	—	2	132	»
5	Машина для взъерошивания подошв и спиливания винтов СВ-39	2	—	1	—	1	1	290	»
6	Машина для подшивки валенок ДМН-60	2	—	—	—	—	2	132	»
7	Походная машина типа АСГ-12 для спускания краев деталей верха обуви	1	1	—	—	1	—	110	»

Продолжение

№ по пор.	Оборудование	Всего, шт.	Из них					Масса одного предмета, кг	База монтажа
			в цехе по ремонту кожаной обуви				в цехе по ремонту валяной обуви		
			подготовительная группа	заготовочно-затяжная группа	группа крепления низа	итого			
8	Машина для раскроя деталей из кожи с ручным приводом . .	1	1	—	—	1	—	110	Грунт
9	Машина для выравнивания деталей низа обуви по толщине с ручным приводом	1	1	—	—	1	—	26	Стол типа III
10	Установка из двух вытяжных шкафов	1	—	1	—	1	—	295	Грунт
11	Установка из одного вытяжного шкафа	1	—	—	—	—	1	188	»
12	Карусельный винтовой пресс на восемь гнезд	1	—	1	—	1	—	80	»
13	Аппарат для просечки отверстий под блочки с ручным приводом	2	—	1	—	1	1	4,75	Стол типа III
14	Аппарат для вставки блочек с ручным приводом	2	—	1	—	1	1	4,75	»

канизации. Вулканизация производится при температуре 165—170° С в течение 6—7 мин.

Мастерской могут придаваться одногнездовые и двухгнездовые прессы. Чтобы обеспечить вулканизацию низа обуви всех ростовочных размеров, пресс-форма делается съемной. К каждому прессу придается шесть пресс-форм под размеры валенок от 27-го по 32-й включительно.

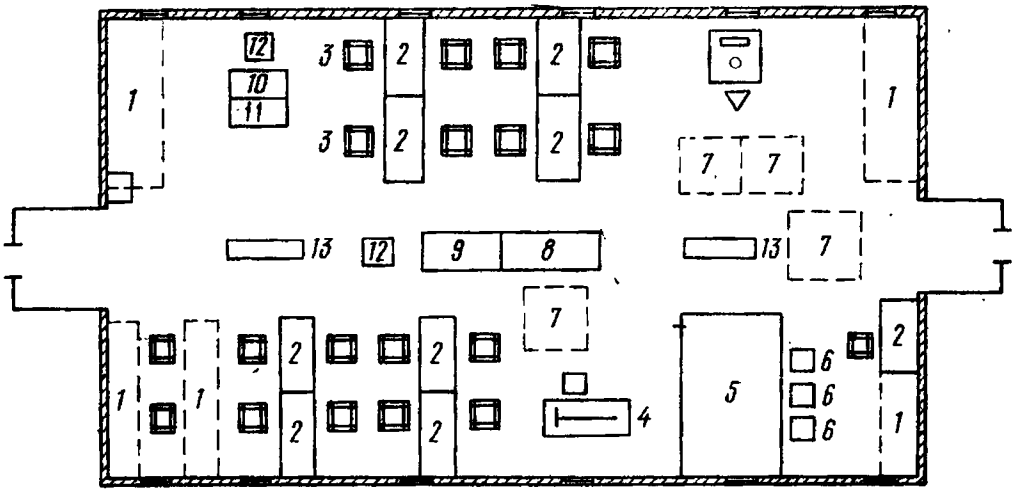


Рис. 3.7. Вариант размещения оборудования на участке по ремонту валяной обуви:

1 — место для укладки обувн; *2* — стол для инструмента и деталей; *3* — липка сапожная; *4* — швейная машина класса 323; *5* — стол для раскроя; *6* — пресс для ремонта обувн; *7* — машина ДМН-60; *8* — шкаф для колодок; *9* — шкаф для инструмента; *10* — стол; *11* — стулья складные; *12* — бак для воды; *13* — печь чугунная

Полный перечень материальной части цеха капитального ремонта обуви приведен в табл. 3.4.

Установленные размеры оборудования и рабочих мест цеха капитального ремонта обуви приведены в табл. 3.5.

Таблица 3.5

Установочные размеры оборудования и рабочих мест цеха капитального ремонта обуви

Нанменованне	Установочные размеры, м	Прнмечанне
Палатка типа УСТ-56	4,7×4,7	
Палатка типа УСБ-56	9,6×6,1	
Печь чугунная круглая с искрогасителем	⌀ 0,3	
Место для укладки обуви, поступающей в ремонт	1,8×1,2	

Продолжение

Наименование	Установочные размеры, м	Примечание
Место для укладки рассортированной обуви	1,8×1,0	
Липка сапожная высокая	0,345×0,345×0,48	
Машина для раскроя	0,7×0,18×0,4	
Стол для раскроя деталей, контроля и приемки	2,0×1,2×0,8	Тип V
Стол под ручную машину для выравнивания деталей низа обуви по толщине	0,77×0,46×0,8	Тип III с тумбочкой
Стол для инструмента и деталей	1,0×0,4×0,53	Тип I
Место для укладки обуви	1,8×1,2	
Стол кладовщика	0,77×0,46×0,8	Тип III с тумбочкой
Средняя стойка палатки	⌀ 0,075	
Винтовой пресс со столом	0,77×0,46×0,8	Стол типа III с тумбочкой
Место для укладки поступающей в ремонт обуви	1,2×1,0	
Шкаф для колодок	1,15×0,36×0,99	
Ванна для отволожки обуви перед затяжкой	0,8×0,65	
Вытяжной шкаф для сушки клеевой пленки	1,29×0,76×1,465	Из них один резервный
Стол для инструмента и деталей	1,0×0,4×0,53	Тип I
Походная швейная машина класса 78 или 378	0,86×0,47×1,03	
Стол с аппаратами для просечки отверстий и для вставки блочек	0,77×0,46×0,8	Тип III с тумбочкой
Этажерка для подсушки обуви	1,2×0,6	
Пресс карусельный на восемь гнезд	⌀ 0,85	
Пресс для ремонта кирзовых голенищ методом горячей вулканизации	0,75×0,65	
Место для укладки обуви, получаемой от группы механизированного крепления низа обуви	1,8×0,8	
Стол для инструмента и деталей	1,6×0,4×0,53	Тип II
Стол-шкаф для инструмента и фурнитуры	0,77×0,46×0,8	Тип III с тумбочкой

3.4.2. Капитальный ремонт обмундирования

Цех капитального ремонта обмундирования организационно делится на три группы: склад и подготовительная группа, группа по ремонту шинелей и группа по ремонту кителей и брюк хлопчатобумажных.

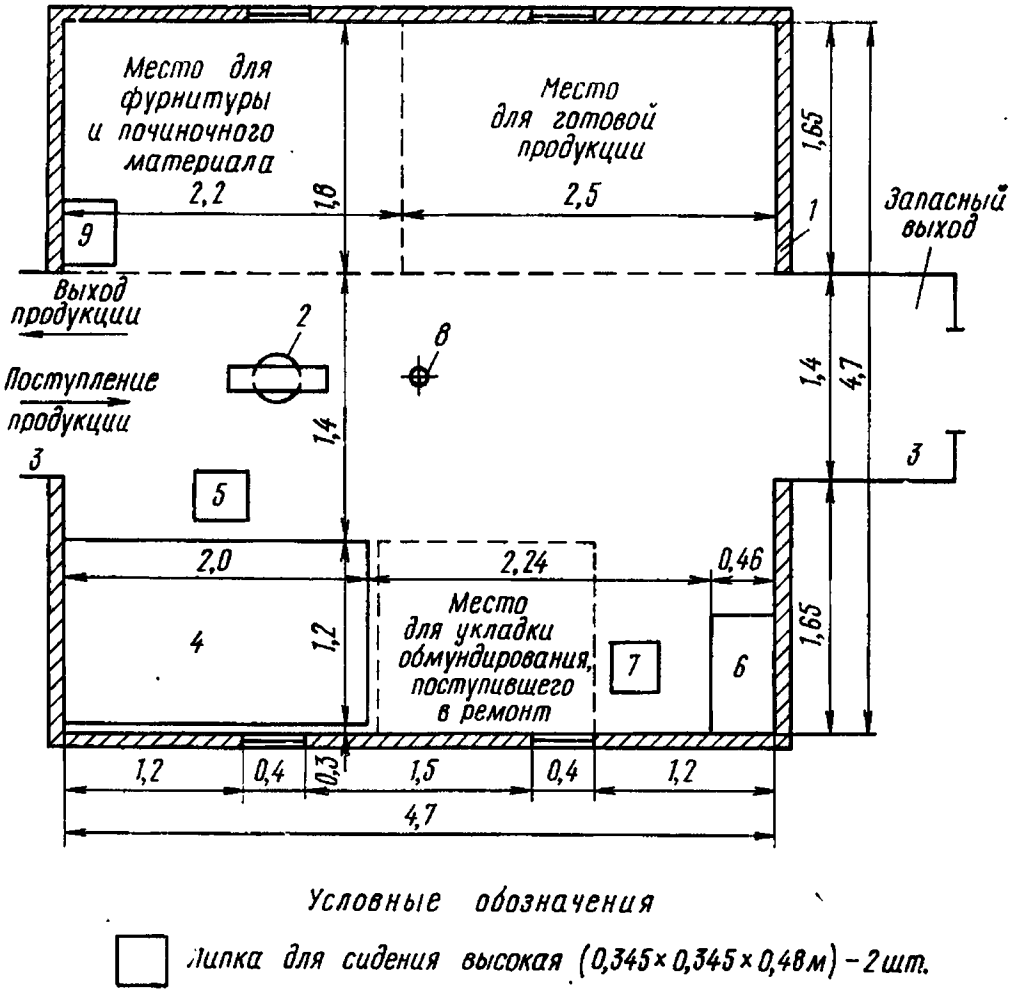


Рис. 3.8. Подготовительная группа цеха капитального ремонта обмундирования:

1 — палатка типа УСТ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — стол для сортировки изделий по видам ремонта; *5* — сортировка изделий по видам ремонта; *6* — стол кладовщика; *7* — рабочее место кладовщика; *8* — средняя стойка палатки; *9* — переносной распределительный пункт (РП)

Подготовительная группа (рис. 3.8) размещается в палатке УСТ-56. В этой палатке осуществляются прием поступившего для ремонта обмундирования, рассортировка его, а также подготовка и раскрой ремонтных материалов.

Группы по ремонту шинелей (рис. 3.9), а также ките-

лей и брюк (рис. 3.10) размещаются (каждая) в палатках УСБ-56.

В этих группах выполняются в основном одинаковые технологические операции, а именно: подпорка и распорка швов; раскрой и подкрой деталей; стачивание и настрачивание швов и заплат; пришивка пуговиц, крючков, шлевок и вешалок; прометка петель и прием готовой продукции.

При распорке швейных изделий в первую очередь отпарывается вся фурнитура, которая после очистки от ржавчины рассортировывается и учитывается.

Из подготовленных к раскрою изделий вырезаются куски, преимущественно прямоугольной формы. Выкроенные ремонтные материалы сортируются по видам тканей и величине.

Готовая продукция после ее приемки упаковывается, укладывается на предназначенных местах в палатках, а по окончании рабочего дня передается на основной склад мастерской.

Группы оснащены походными швейными машинами класса 322, имеющими ножной и электрический приводы, пуговичной и петельной машинами.

Распределение технологического оборудования цеха по капитальному ремонту обмундирования представлено в табл. 3.6.

Установленные размеры оборудования и рабочих мест цеха капитального ремонта обмундирования приведены в табл. 3.7.

3.4.3. Средний ремонт обмундирования и обуви

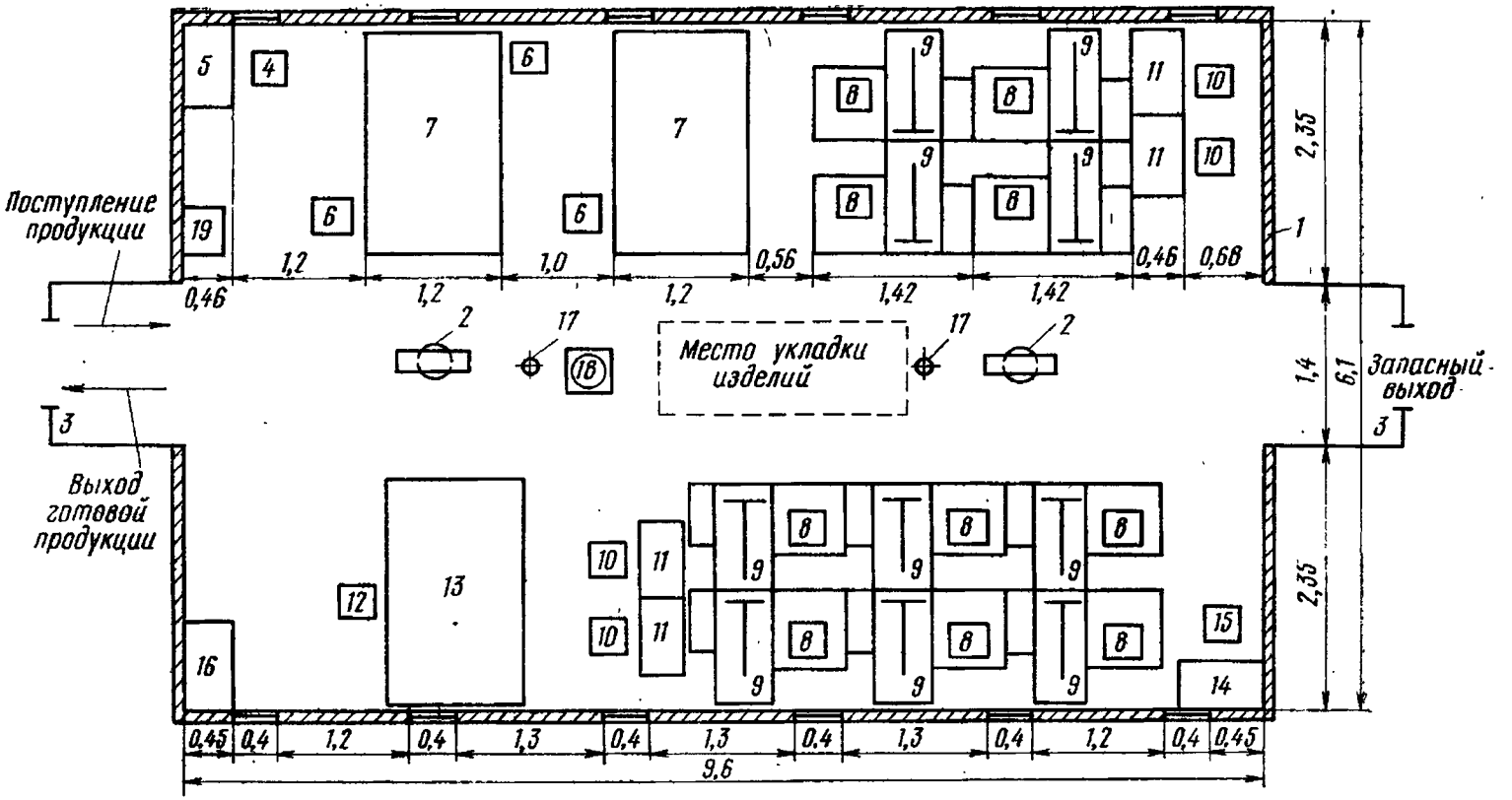
Цех среднего ремонта обмундирования и обуви организационно делится на два участка: участок по ремонту обуви и участок по ремонту обмундирования.

Цех размещается в двух двухосных автоприцепах специального назначения, снабженных крытыми раскладными кузовами. Кузова каждого из этих прицепов смонтированы на шасси стандартного автоприцепа 2-ПН-4 модели 810А.

Каждый из автоприцепов представляет собой в рабочем положении часть общего производственного помещения цеха в целом.

Автоприцепу, на котором смонтировано обувное оборудование, присвоен номер 1 (обувной агрегат).

Автоприцепу, на котором перевозится, а в рабочем положении устанавливается швейное оборудование, присвоен номер 2, и он носит название швейного агрегата.



Условные обозначения

Липка для сидения высокая (0,345×0,345×0,48м) – 10 шт.

Стул швейника, смонтированный на откидной стенке машины класса 22Г (322)

Кроме указанных прицепов для размещения оборудования цеха в рабочем положении используется специальное промежуточное разборное помещение, образуемое каркасной палаткой с двумя наземными тамбурами.

Для монтажа и установки каркасной палатки в комплекте цеха среднего ремонта обмундирования и обуви имеется разборное легкое формомостовое устройство.

Внутри разборного промежуточного помещения устанавливаются добавочное переносное технологическое оборудование и инвентарь цеха в соответствии с планом развертывания, показанным на рис. 3.11.

Цех среднего ремонта обмундирования и обуви предназначен для выполнения механизированного среднего ремонта в полевых условиях.

При отсутствии электроэнергии технологический процесс может вестись ручным способом. В этом случае из процессов исключается оборудование, работа на котором без электроэнергии невозможна.

Для прозводства механизированного среднего ремонта обуви и обмундирования цех оснащен новейшими отечественными образцами обувных и швейных машин. Процент механизации работ по участку ремонта обуви составляет 54%, по участку ремонта обмундирования — 76%.

На участке по ремонту обуви устанавливается следующее оборудование: машина для отрыва каблуков ОКРО; машина для взъерошивания пяточной и подметочной частей подошвы, а также подметок и каблуков МКВО; машина ФУП-2-0, предназначенная для фрезерования и стекления уреза подошвы и каблука; вытяжной шкаф с аспирацией, предназначенный для просушки клеевой пленки, наносимой перед операцией крепления низа; карусельный винтовой пресс на восемь гнезд; машина АСГ-19, предназначенная для прибивки гвоздями подошв и каблуков; машина АСГ-13 для спускания краев заплат; машина для раскроя деталей с ручным приводом; две

Рис. 3.9. Группа по ремонту шинелей цеха капитального ремонта обмундирований.
1 — палатка типа УСТ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — подпорка и распорка швов; *5* — стол для подпорки и распорки швов; *6* — раскрой и подкрой деталей; *7* — стол для раскроя и подкроя деталей; *8* — стачка и настрочка швов и заплат; *9* — походная швейная машина класса 22-Г или 322; *10* — пришивка пуговиц, крючков, петель и вешалок; *11* — стол для пришивки пуговиц, крючков, петель и вешалок; *12* — приемка готовой продукции; *13* — стол для приемки готовой продукции, сортировки по ростам и категориям и связки в пачки; *14* — стол начальника отделения; *15* — рабочее место начальника отделения; *16* — верстак механика; *17* — средние стойки палатки; *18* — бак для питьевой воды; *19* — переносной распределительный пункт (РП)

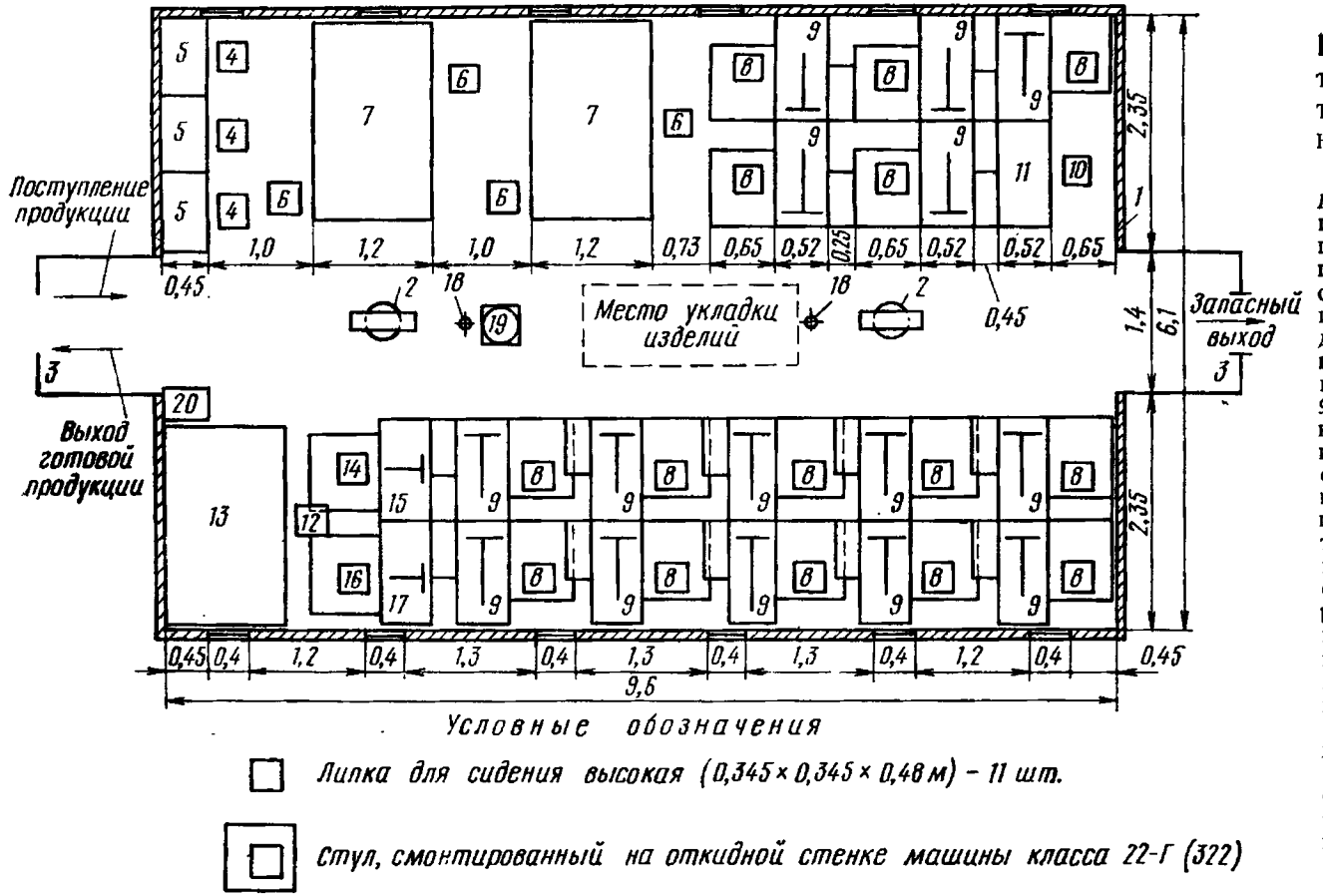


Рис. 3.10. Группа по ремонту кителей и брюк хлопчатобумажных цеха капитального ремонта обмундирования:

1 — палатка типа УСБ-56; *2* — печь чугунная круглая с искрогасителем; *3* — тамбур; *4* — подпорка и распорка швов; *5* — стол для подпорки и распорки швов; *6* — раскрой и подкрой деталей; *7* — стол для раскроя и подкроя деталей; *8* — стачка и настрочка швов и заплат; *9* — походная швейная машина класса 22-Г или 322; *10* — пришивка крючков и шлевок; *11* — стол для пришивки крючков и шлевок; *12* — приемка готовой продукции, сортировка по ростам и категориям; *13* — стол для приемки готовой продукции и сортировки по ростам и категориям и связки в пачки; *14* — пришивка пуговиц на швейной пуговичной машине класса 27-В; *15* — швейная машина пуговичная класса 27-Б; *16* — прометка петель на петельной швейной машине; *17* — швейная петельная машина класса 25-А; *18* — средние стойки палатки; *19* — бак для питьевой воды; *20* — переносной распределительный пункт (РП)

Таблица 3.6

Комплект оборудования цеха капитального ремонта оборудования

Оборудование	Всего в отделении	Из них		Масса единицы оборудования, кг	База монтажа
		в группе ремонта шинелей	в группе ремонта кителей и брюк		
Походная швейная машина класса 322 с электроприводом	25	10	15	110	Грунт
Походная швейная машина пуговичная класса 27-Б с электроприводом	1	—	1	120	»
Походная швейная машина петельная класса 25-А с электроприводом	1	—	1	122	»

Таблица 3.7

Установочные размеры оборудования и рабочих мест цеха капитального ремонта обмундирования

Оборудование и рабочее место	Установочные размеры, м	Примечание
Палатка типа УСТ-56	9,6×6,1	
Печь чугунная круглая с искрогасителем	⌀ 0,3	
Стол для подпорки и распорки швов	0,46×0,77×0,8	Тип IV
Стол для раскроя и подкроя деталей	2,0×1,2×0,8	Тип V
Походная швейная машина класса 22-Г или 322	1,06×1,42×0,8	
Стол для пришивки пуговиц, петель, крючков и вешалок	0,46×0,77×0,8	Тип III с тумбочкой
Стол для приемки готовой продукции, сортировки по ростам и категориям и связки в пачки	2,0×1,2×0,8	Тип V
Стол начальника отделения	0,46×0,77×0,8	Тип IV
Стол для приемки готовой продукции, сортировки по ростам и категориям и связки в пачки	2,0×1,2×0,8	Тип V
Швейная машина пуговичная класса 27-Б	1,0×1,17×0,8	С электроприводом
Швейная машина петельная класса 25-А	1,0×1,17×0,8	То же
Средние стойки палатки	⌀ 0,075	

походные швейные машины класса 378 и два аппарата для просечки отверстий с ручным приводом.

На участке по ремонту обмундирования устанавливаются: электрозакройная машина ЭЗМ-2 для раскроя настила ткани при пошиве швейных изделий, а также для их ре-

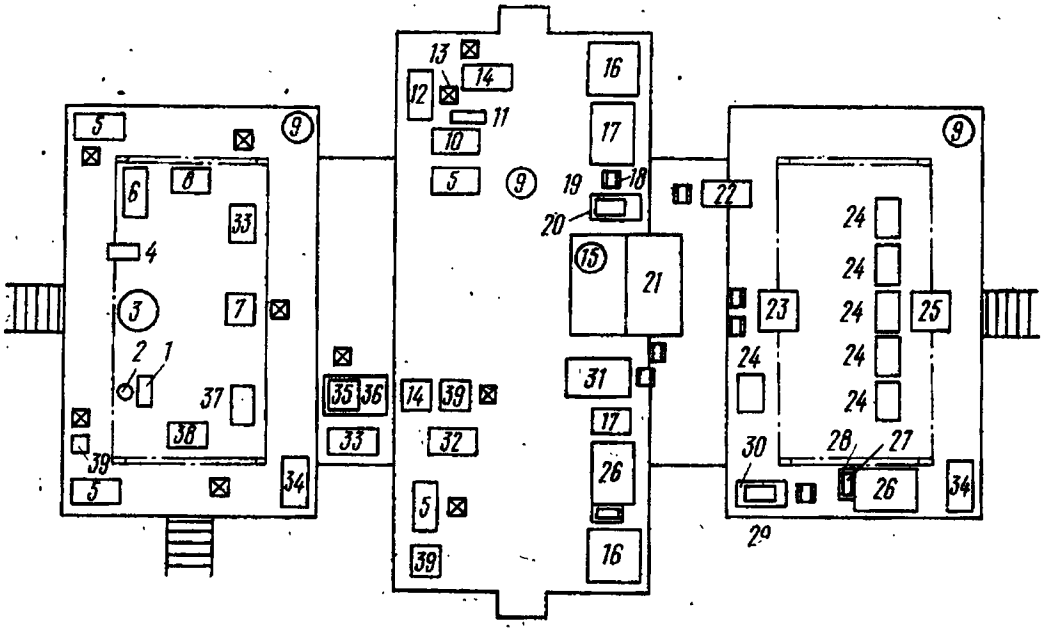


Рис. 3.11. План развертывания цеха среднего ремонта обмундирования и обуви:

1 — приспособление для съема клина колодки; *2* — приспособление для съема колодок; *3* — пресс карусельный винтовой на 8 гнезд (ПКВ); *4* — приспособление для накладки подметок и каблуков; *5* — стол для ручных работ низкий; *6* — шкаф вытяжной с аспирацией; *7* — машина для фрезерования и стеклеиия урезов (ФУП-2-0); *8* — машина для взъерошивания подошв и подметок (МВКО); *9* — бачок для питьевой воды; *10* — машина для отрыва каблуков; *11* — приспособление для насадки на колодки; *12* — ванна для мойки и увлажнения обуви; *13* — сиденье складное низкое; *14* — шкаф для хранения колодок; *15* — машина электрозакройная (ЭЗМ-2); *16* — стеллаж складной для одежды; *17* — стол для сортировки ремонтируемого обмундирования; *18* — сиденье складное высокое; *19* — этажерка; *20* — шкаф для хранения фурнитуры; *21* — стол для раскроя типа IV; *22* — походная швейная машина класса 25-А; *23* — походная швейная машина класса 27; *24* — походная швейная машина класса 322; *25* — походная швейная машина класса 323; *26* — стол для утюга; *27* — утюг электрический (ПЭУ-Б); *28* — кронштейн для утюга; *29* — пресс для клеевого метода крепления детали; *30* — стол под пресс; *31* — походная швейная машина класса 53; *32* — стол под аппарат для просечки отверстий; *33* — походная швейная машина класса 378; *34* — верстак слесарный; *35* — машина для раскроя деталей с ручным приводом; *36* — стол под машину МГБ типа II; *37* — машина для спускания краев заплат (АСГ-13); *38* — машина для прибивки гвоздей подошв и подметок (АСГ-13); *39* — стойка с металлической колодкой

монта; походная петельная машина класса 25-А для изготовления прямых петель без глазка; походная пуговичная машина класса 27 для пришивания плоских пуговиц; пять походных швейных машин класса 322; походная швейная машина класса 53 для пришива металлических крючков и петель; пресс электрический НП-2 для прессования швейных изделий при клеевом ремонте обмундирования; два электрических утюга ПЭУ-6.

4. ПЛАНИРОВАНИЕ РЕМОНТА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ

Для принятия обоснованного решения использования мастерских по ремонту вещевого имущества в конкретных условиях обстановки начальник вещевой службы должен предварительно определить их ожидаемую загрузку, спланировав ремонт на период выполнения воинской частью (соединением) поставленной задачи. В ходе планирования определяется возможный объем ремонта, уточняется укомплектованность и готовность мастерских к работе, в необходимых случаях принимаются меры по усилению их состава.

Потребность вещевого имущества в ремонте рекомендуется оформлять в виде расчета, форма которого приведена в табл. 4.1.

Таблица 4.1

Расчет

на ремонт вещевого имущества _____
(соединение, воинская часть)

на период с _____ **по** _____

№ по пор.	Предмет	Единица учета	Требует ремонта						Будет отремонтировано в мастерской соединения (части)	Подлежит ремонту в мастерской довольствующего отдела	Примечание
			среднего			капитального					
			износ	другие причины	итого	износ	другие причины	итого			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Начальник вещевой службы соединения (воинской части)

_____
(воинское звание, подпись)

Как видно из табл. 4.1, для выполнения расчета требуется установить перечень объектов ремонта, которые в основном будут определять загрузку мастерских, и на основе известных закономерностей износа и других причин отхода в ремонт рассчитать их количество за планируемый период.

Из опыта работы мастерских известно, что наибольший удельный вес их общих затрат труда приходится на ремонт шинелей, хлопчатобумажного обмундирования (китель и брюки) и солдатской обуви. Этот перечень изделий обычно и ограничивается при заполнении расчета. Фактически в мастерские будут поступать и другие предметы (головные уборы, теплые вещи, палатки, специальная одежда). Однако количество названных и других изделий будет невелико и затраты на их восстановление, трудовые и материальные, составят незначительную часть общих возможностей ремонтных средств. Поэтому с достаточной для оперативных расчетов точностью и для сокращения сроков планирования этими затратами на их ремонт можно пренебречь.

Для вычисления ожидаемого объема работы мастерских необходимо знать нормы отхода в ремонт вещевого имущества. Для удобства пользования эти нормы пересчитаны к одному дню и представлены в табл. 4.2.

Таблица 4.2

Среднесуточные нормы отхода вещевого имущества в ремонт

Предмет	Предполагаемый отход в ремонт в % к находящимся в носке					
	по естественному износу		по другим причинам		общий % отхода в ремонт	
	средний	капитальный	средний	капитальный	средний	капитальный
Шинель	0,3	0,15	0,3	0,1	0,6	0,25
Китель х/б	0,5	0,25	0,3	0,2	0,8	0,45
Брюки х/б	0,5	0,25	0,3	0,2	0,8	0,45
Сапоги армейские	0,85	0,45	0,15	0,1	1,0	0,55
Белье	0,7	—	0,5	—	1,2	—

Руководствуясь указанными в табл. 4.2 нормами отхода, объем ремонта по каждому виду изделий в отдельности вычисляют по формуле

$$\lambda = N_i \lambda_i' t, \qquad (4.1)$$

где N_i — количество изделий i-го вида, находящихся в носке, шт. (пар);

λ_i' — среднесуточная норма отхода в ремонт i-го вида изделий, %;

t — продолжительность планируемого периода, суток;

λ — ожидаемый отход в ремонт изделий за время t, шт. (пар).

Последовательность вычисления величины λ покажем на конкретном примере.

Пример 1. В воинской части на день составления плана ремонта в носке находилось 1000 пар солдатских сапог. Определить общий объем ремонта по этому изделию на ближайшие 10 суток, предполагая, что количество изделий за это время будет изменяться незначительно.

Решение

Из табл. 4.2 видим, что отход в средний ремонт армейских сапог от износа и по другим причинам составляет 1% в день. Тогда, подставляя в формулу (4.1) эти и другие значения из условия задачи, найдем искомый ответ:

$$\lambda = 1000 \cdot 1 \cdot 10 = 100 \text{ пар за } 10 \text{ сут.}$$

Если количество эксплуатируемых изделий в планируемом периоде будет ежедневно изменяться ввиду текучести личного состава, то формула (4.1) примет вид

$$\lambda = \sum_{i=1}^{t} \lambda_i' N_i. \qquad (4.2)$$

После определения объема ремонта по всем видам изделий оценивают фактические возможности мастерских (графа 10 табл. 4.1).

Для этого необходимо предварительно выполнить отдельный расчет по форме, показанной в табл. 4.3.

Таблица 4.3

Расчет
производственных возможностей войсковой мастерской

(соединение, воинская часть)

за период с ———— по ————

№ по пор.	Изделие	Численность мастеровых, чел.	Бюджет рабочего времени одного мастерового, ч	Трудоемкость ремонта единичного изделия, чел.-ч	Производительность мастерской в планируемом периоде, ед. изд./ч

При определении бюджета рабочего времени мастеровых необходимо учитывать их использование на работах, не связанных непосредственно с ремонтом вещевого имущества. Непроизводительные затраты личного состава мастерских в полевых условиях являются неизбежными, но размеры этих затрат будут зависеть от условий и характера работы и размещения мастерских, от времени года, частоты перемещения и других факторов и могут составлять 35—40% общего бюджета времени.

Поэтому при определении коэффициента использования мастерских следует всякий раз оценивать реальные условия размещения и характер выполнения частью (соединением) поставленной задачи. По опыту проведенных учений и в учебных целях этот коэффициент в настоящее время для войсковых мастерских принимают равным 0,60—0,65.

Примерные нормы выработки при среднем и капитальном ремонте в передвижной мастерской объединения приведены в приложении 1 данного Пособия.

При определении возможностей войсковых мастерских по ремонту обуви обычно затруднений не возникает, так как бюджет рабочего времени сапожников полностью расходуется на восстановление одного вида изделий — сапог армейских. Другое дело с ремонтом одежды, где может быть два-три вида изделий и более. Выбор обоснованного варианта ремонта обмундирования будет определяться реальной обстановкой и фактической потребностью личного состава в тех или иных предметах.

Возможны и такие варианты, когда всех портных целесообразно использовать на ремонте изделий только одно-

го вида, например шинелей или кителей. Это будет зависеть от времени года, условий размещения личного состава и других факторов.

Начальник службы не только вправе, но и обязан решать этот вопрос не формально, а с учетом реальной обстановки и потребности в обеспечении личного состава вещевым имуществом.

Если планируемый объем среднего ремонта превышает возможности своих штатных средств, то начальник службы, исходя из конкретных условий, может ходатайствовать перед заместителем командира — начальником тыла воинской части (соединения) об усилении их состава или передать по указанию довольствующего отдела часть неисправного имущества вместе с предметами, требующими капитального ремонта, в передвижные мастерские объединений установленным порядком.

Во всех случаях начальник службы воинской части (соединения) должен принимать все меры к сокращению сроков среднего ремонта и возвращению имущества на снабжение личного состава. Рекомендуется для этого эффективнее использовать местные средства, а в необходимых случаях привлекать к ремонту самих военнослужащих.

Начальник мастерской обязан вести ежедневный учет ремонта по всем изделиям и о результатах работы докладывать начальнику службы воинской части (соединения) в конце рабочего дня. Истребование и списание расходных материалов осуществляются на основе норм, указанных в приложении 2.

Передвижные мастерские объединений по указанию довольствующего отдела разрабатывают месячные производственные планы работы (приложение 3), ведут график ежедневного выполнения планового задания (приложение 4), в установленные сроки представляют отчет о ходе ремонта и расходе ремонтных материалов (приложение 5).

5. ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВОДОУПОРНЫХ СВОЙСТВ ПАЛАТОК И БРЕЗЕНТОВ

Палатки занимают большой удельный вес в общей номенклатуре вещевого имущества, поступающего на снабжение войск.

Палатки — это дорогостоящие предметы, на заготовку которых расходуется большое количество средств.

Некоторые типы палаток, например ПМХ или УСБ-56, имеют стоимость более 1,5 тыс. рублей. Организация правильной эксплуатации и хранения палаток, своевременный ремонт и уход за ними — важная задача вещевой службы.

Известно, что палатки как готовые изделия состоят из наметов и прибора для установки. Наиболее ценным и ответственным элементом палаток является верхний намет.

Верхние наметы палаток и брезенты изготавливаются из льняных и хлопчатобумажных тканей, имеющих водоупорную или комбинированную (водоупорно-противогнилостную) пропитку.

Эти пропитки, особенно водоупорная, не являются абсолютно стойкими. Под воздействием света, дождя, ветра и пыли палатки и брезенты постепенно теряют свои водоотталкивающие свойства, в результате палатки и брезенты начинают намокать по всей площади и давать течь.

Потеря водоупорных свойств палаток и брезентов происходит гораздо раньше их механического износа: так, за два года эксплуатации теряется 20—30% первоначальной прочности палаточных тканей, а водоупорные свойства за этот же период во многих климатических районах теряются полностью.

Удлинять срок службы этих изделий можно или применением устойчивых пропиток, или периодическим восстановлением водоупорных и противогнилостных свойств.

Методы придания водоупорных свойств палаткам и брезентам на весь период их эксплуатации еще не разработаны, поэтому для восстановления водоупорных и противогнилостных свойств их подвергают перепропитке специальными химическими составами.

Проведение этого мероприятия силами войск дает боль-

шой экономический эффект и является важным средством сбережения и продления сроков службы палаток и брезентов.

Перепропитке подвергаются, как правило, палатки, бывшие в употреблении не менее двух лагерных сезонов, и брезенты — не менее одного года фактической службы, потерявшие свои водоупорные свойства.

Палатки и брезенты перед пропиткой проверяют на водоупорность. Потеря водоупорных свойств палаток и брезентов характеризуется тем, что эти изделия начинают быстро намокать по всей площади и давать течь.

При этом следует иметь в виду, что промокание палаток и брезентов только в отдельных, всегда одних и тех же, местах без ясно выраженного сквозного намокания (потемнения) ткани иногда бывает не вследствие потери тканью водоупорных свойств, а от пороков, имеющихся на ткани или шве, причем пороки эти могут могут быть невидимы глазом.

Для того чтобы определить, действительно ли имеет место потеря тканью водоупорности вследствие утратившей свои свойства пропитки, необходимо произвести следующее простое испытание данной палатки или брезента.

Положив верхний намет палатки или брезент на пол, делают на них небольшое корытообразное углубление с помощью специальной рамки с размерами сторон 25—30 см или на ножках опрокинутой табуретки. Ткань, образующая углубление, должна быть без повреждения и без шва.

В образовавшееся углубление из ткани (кошель) наливают воду на глубину 50 мм. Воду необходимо лить осторожно, понемногу, на край кошеля. Если кошель быстро промокнет и потечет, то это значит, что ткань утратила свои водоупорные свойства. Признаки поражения палаток и брезентов гнилостными микроорганизмами выражаются в том, что на наметах палаток и на брезентах появляются темно-черные, или серые, или бурые сквозные пятна, особенно сильно выраженные. С внутренней стороны гнилостными микроорганизмами обычно поражаются те палатки и брезенты, которые были изготовлены из ткани, имеющей только водоупорную, а не комбинированную пропитку. Чаще всего загнивание палаток и брезентов наблюдается при эксплуатации их в условиях постоянной влажности и в лесу.

Перепропитка проводится перепропиточным химическим составом ПХС-55. В состав ПХС-55 входят парафино-стеа-

риновая эмульсия, мездровый клей, раствор уксуснокислого алюминия, раствор уксуснокислой меди.

Парафино-стеариновая эмульсия и уксуснокислый алюминий введены для придания ткани гидрофобных свойств, мездровый клей служит защитным коллоидом для эмульсии, а уксуснокислая медь предназначена для защиты текстильных материалов от микробиологического разрушения.

Одновременно соединения меди защищают целлюлозные материалы от фотохимического воздействия.

ПХС-55 по внешнему виду представляет собой сметанообразную массу зеленоватого цвета с запахом уксусной кислоты. Состав должен быть однороден по цвету, в нем не должно быть хлопьев, комочков и осадков.

Состав упаковывается и хранится в деревянных бочках вместимостью 50, 100, 150, 200 л, температура хранения химсостава — не ниже 0° С, срок хранения — не более одного года.

При длительном хранении химсостав разделяется на два слоя: жировой и водянистый, которые после взбалтывания легко смешиваются в однородную массу.

Для получения рабочего раствора концентрированный состав ПХС-55 перед употреблением разбавляют водой в четыре раза, т. е. на 1 кг состава берут 3 л воды.

Отобранные для пропитки изделия следует очистить от загрязнений путем вытряхивания, чистки щеткой и промывки их теплой водой. Сильно загрязненные и промасленные брезенты и палатки моют горячей водой (50—60°С) с добавлением в нее кальцинированной соды.

После этого изделия дополнительно промывают два-три раза теплой водой. Промывка ведется с помощью малярной кисти или щетки. Поврежденные изделия должны быть отремонтированы.

Обработку составом ПХС-55 следует производить только в весенне-летний период, в сухие, солнечные дни на открытых или закрытых площадках.

Для перепропитки необходимо подготовить следующее оборудование и приспособления:

— деревянную кадку или бочонок вместимостью 50—100 л для приготовления раствора;

— деревянное весло для размешивания раствора;

— одну или несколько больших малярных щеток (по числу рабочих). Вместо малярных щеток можно пользоваться сапожными щетками, которые крепятся попарно на длинные деревянные ручки;

— бак или кипятильник горячей воды;

— термометр с делениями до 100° С;

— фарфоровую, стеклянную или железную крашеную мерку для отмеривания химсостава и воды;

— ведро для подноски воды.

Перед пропиткой ориентировочно определяют необходимое количество рабочего (разбавленного) раствора ПХС-55 с учетом расхода 0,8—1 л раствора на 1 м² ткани. Затем берут требуемое количество состава ПХС-55 (1/4 часть от подсчитанного рабочего раствора), добавляют тройное количество воды с температурой 60—65° С и хорошо перемешивают.

Приготовленный раствор щеткой равномерно наносят по всей площади разостланного и натянутого брезента или натянутой палатки. Сначала раствор наносят на одну сторону ткани, затем, после высыхания, на другую.

Раствор следует наносить на ткань возможно равномернее. Швы и заплаты нужно пропитывать сильнее, т. е. наносить на них большее количество состава. Во время работы раствор периодически перемешивают.

Все работы с пропиточным составом проводятся в рабочей одежде и обуви, руки после работы тщательно моют с мылом. Состав ПХС-55 нельзя держать в железной посуде.

Нормы расхода ПХС-55 на восстановление водоупорных и противогнилостных свойств палаток и брезентов зависят от массы и толщины ткани. В среднем принято, что 1 т состава ПХС-55 (не разбавленного водой) можно пропитать 3—3,2 т изделий.

Таким образом, при массе намета лагерных палаток 12,5 кг на ее перепропитку требуется 4,2 кг состава ПХС-55 (или 22 л раствора рабочего).

Затрата рабочего времени на пропитку одного намета (с обеих сторон) — 3—4 ч, если работу будет выполнять один человек.

Для ослабления процесса разрушения палаток гнилостными микроорганизмами необходимо оберегать их от сырости, очищать от наносных загрязнений, по возможности ставить на открытых местах, где обеспечивается быстрое высыхание палатки после дождя и хорошее облучение ее солнцем. При появлении признаков поражения гнилостными микроорганизмами необходимо пораженные места для удаления плесени обработать 1—2% раствором формалина с последующей промывкой водой и просушкой. Таковы основные условия поддержания водоупорных средств палаток и брезентов.

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПРИМЕРНЫЕ НОРМЫ ВЫРАБОТКИ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ РЕМОНТА АРМЕЙСКОЙ КОЖАНОЙ, ВАЛЯНОЙ ОБУВИ И ОБМУНДИРОВАНИЯ ПЕРЕДВИЖНОЙ МАСТЕРСКОЙ ОБЪЕДИНЕНИЯ

(при 10-часовом рабочем дне)

Технологические операции	Средний ремонт, шт. (пар)	Капитальный ремонт, шт. (пар)
ЦЕХ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ОБУВИ ПРИ МЕХАНИЗИРОВАННОМ РЕМОНТЕ		
1. Склад — подготовительная группа		
Увлажнение, очистка обуви от грязи и посторонних предметов, укладка в штабеля	300	300
Сортировка обуви по видам ремонта (обмеловка), спаривание и связка шпагатом	150	150
Разборка обуви 4-й категории при условии, что каждые сутки отбраковывается до 70 пар обуви 4-й категории	—	35
Подготовка ремонтного материала (очистка, поджировка, пролежка и т. д.)	—	70
Разметка деталей и раскрой на машине подметок, подложек, полустелек, набоек	—	500
Ручной раскрой вкладных стелек (кирза, сукно), клапанов, простилок, полупередов или полусоюзок, заплат . . .	Программа	350
Контроль (приемка, счет и связывание выкроенных деталей)	—	1200
2. Заготовочно-затяжная группа		
Удаление подметок и набоек (при наличии подметок и набоек на 100 пар от всей обуви)	Программа	—
Отслаивание подошвы, отделение стельки, удаление гвоздей	—	50
Обрезка и спускание краев союзок и передов, просечка отверстий и вставка недостающих блочек в ботинках . . .	Программа	Программа
Спускание краев полупередов (передов) или союзок (полусоюзок) и заплат . .	»	»
Насадка обуви на колодки, выпрямление задника и укрепление двумя гвоздями	—	100
Увлажнение и ручная затяжка полупередов (передов) или полусоюзок (союзок) . .	—	34
Обрезка старой и прикрепление новой полустельки	—	50

Продолжение

Технологические операции	Средний ремонт, шт. (пар)	Капитальный ремонт, шт. (пар)
Срезка излишков верхнего товара и ручное околачивание носков и бочков	—	100
Укладка обуви для просушки	—	100
Прикрепление геленка и простилки и промазка следа варом (до и после простилки)	—	100
Скрепление полуподошв (обрезать негодную часть подошвы, края скрепляемых деталей спустить на нет и укрепить тексами)	120	—
Прикрепление подошв и геленочной части	200	200
Наращивание и укрепление каблуков	—	34
Взъерошивание подошв, подложек, подметок и очистка от пыли	300	300
Промазка резиновым клеем подошв, подметок, подложек	150	150
Накладка подметок (наложенная подметка слегка околачивается молотком и помещается в пресс-точку карусельного пресса)	300	300
Съемка обуви с колодок	—	180
Пристрочка полупередов (передов) к сапогам, строчка заплат и швов на машине	66	20
Пристрочка полусоюзок (союзок) к берцам полусапог, строчка швов и заплат на машине, пристрочка клапанов к союзкам	68	20
3. Группа крепления низа обуви		
Прибивка подметок на гвоздевой машине	400	400
Фрезеровка и стекление уреза, вощение уреза, чистка на щетках	300	300
4. Отделочная группа		
Ручная ушивка швов и отдельных мест, не прошитых на машине	40	34
Прибивка контрольных гвоздей и прямого среза подметок	150	150
Прибивка металлических косяков	300	300
Контроль и чистка гвоздей	300	300
Ручная отделка обуви	300	300
Маркировка размера обуви	300	300
Приемка обуви, вставка вкладных стелек	300	300
Жировка обуви	300	300

Продолжение

Технологические операции	Средний ремонт, шт. (пар)	Капитальный ремонт, шт. (пар)
ПРИ РЕМОНТЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ РУЧНОГО ТРУДА НА СЛУЧАЙ ОТСУТСТВИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ		
1. Склад — подготовительная группа		
Увлажнение, очистка обуви от грязи и посторонних предметов, укладка в штабеля	240	240
Сортировка обуви по видам ремонта (обмеловка), спаривание (связывание шпагатом)	150	150
Разборка обуви 4-й категории при условии, что каждые сутки отбраковывается до 56 пар обуви 4-й категории. Подготовка ремонтного материала (очистка, поджировка, пролежка)	—	28
Разметка деталей и раскрой на машине полуподошв или подметок, подложек, полустелек, набоек	—	500
Ручной раскрой вкладных стелек (кирза + сукно), клапанов, простилок, полупередов или полусоюзок, заплат	—	350
Контроль, приемка, счет и связывание выкроенных деталей	—	1200
2. Заготовочно-затяжная группа		
Срыв подметок и набоек (при наличии подметок и набоек на 100 пар от всей обуви)	Программа	—
Отслаивание подошвы, отделение стельки и удаление гвоздей	—	39
Обрезка и спускание краев союзок и передов, просечка отверстий и вставка недостающих блочек в ботинках	Программа	Программа
Насадка обуви на колодки, выпрямление задника и укрепление двумя гвоздями	—	80
Обрезка старой и прикрепление новой полустельки	—	40
Увлажнение и ручная затяжка передов или союзок. Срезание излишков верхнего товара и ручное околачивание носков и бочков	—	26
Укладка обуви для подсушки	—	80
Прикрепление геленка и простилки. Промазка следа варом (до и после простилки)	—	80
Скрепление подошв (обрезать негодную часть подошвы, края скрепленных деталей спустить на нет и укрепить тексами)	95	—

Продолжение

Технологические операции	Средний ремонт, шт. (пар)	Капитальный ремонт, шт. (пар)
Прикрепление подошв геленочной части	200	200
Наращивание и укрепление каблуков. Каблук с ходовой части прикрепляется гвоздями	—	40
Взъерошивание подошвы, подложек, подметок и очистка от пыли	60	60
Промазка резиновым клеем подошв, подметок и подложек и подсушка в вытяжном шкафу	150	150
Накладка подметок и прибивка (наложенная подметка слегка околачивается молотком и помещается в пресс-точку карусельного пресса; подметка прикрепляется ко всему периметру гвоздями)	30	30
Съемка обуви с колодок	—	180
Пристрочка полупередов (передов) к сапогам, пристрочка заплат и швов на машине. Пристрочка полусоюзок (союзок) к берцам полусапог, строчка заплат и швов на машине, пристрочка клапанов к союзкам	68	23
3. Отделочная группа		
Обрезка урезов подошвы и каблука	60	60
Ручная ушивка швов и отдельных мест, не прошитых на машине	40	34
Прибивка контрольных гвоздей в углах прямого среза и в носке подметки	300	300
Прибивка металлических косяков, контроль и чистка гвоздей	240	240
Ручная отделка обуви	240	240
Определение размера обуви, приемка обуви, вставка вкладных стелек	240	240
Жировка обуви	240	240
УЧАСТОК РЕМОНТА ВАЛЯНОЙ ОБУВИ ПРИ МЕХАНИЗИРОВАННОМ РЕМОНТЕ		
Очистка валенок от грязи и посторонних предметов, рассортировка на сухие и сырые, укладка в штабеля для сушки	100	100
Сортировка по видам ремонта и спаривание валенок (спаренные валенки укладываются голенищами один в другой)	200	200
Насадка валенок на колодки с околоткой задников и следа	100	—
Спорка старых деталей и очистка от старых стежей	—	37

Продолжение

Технологические операции	Средний ремонт, шт. (пар)	Капитальный ремонт, шт. (пар)
Насадка на колодки с околоткой задников, выпрямление следа, вшивка вкладышей на изношенные места и прибивка войлочных подошв (подготовка к работе на машине)	—	25
Прошивка набоек (перед пришивкой) на машине	400	—
Прошивка подошв (перед пришивкой) на машине	—	200
Пришивка подошв и набоек на машине ДМН-44-М	—	150
Пришивка набоек на машине ДМН-44-М	300	—
Обрезка набоек после пришивки	200	—
Обрезка набоек и подошв после пришивки	—	100
Обрезка голенищ	—	100
Съемка валенок с колодок и сшивка парами	200	200
Пришивка кожаных задников и заплат вручную с вставкой вкладышей на изношенные места	—	25
Контроль, приемка валенок и клеймение размера	200	200
ГРУППА ПОДГОТОВКИ РЕМОНТНОГО МАТЕРИАЛА (ОБЩАЯ ГРУППА — ДЛЯ СРЕДНЕГО И КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ОБУВИ)		
Чистка и разрезание валенок 4-й категории при условии поступления их до 50 пар или 25% от всех ремонтируемых	—	160
Ручной раскрой задников из материалов, полученных от распорки кожаной обуви 4-й категории (для обуви — 30 пар или 30% от всех ремонтируемых)	—	150
Ручной раскрой подошв	—	100
Подпарывание подошв и набоек	—	200
Прошивка войлочных подошв и набоек	См. операцию 6 в основном расчете рабочей силы и оборудования отделения РО-2	
ПРИ РЕМОНТЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ РУЧНОГО ТРУДА НА СЛУЧАЙ ОТСУТСТВИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ		
Очистка обуви от грязи и посторонних предметов, рассортировка на сухие и сырые и укладка в штабеля для сушки	100	100

Продолжение

Технологические операции	Средний ремонт, шт. (пар)	Капитальный ремонт, шт. (пар)
Сортировка по видам ремонта и спаривание	100	100
Спорка старых деталей и очистка от старых стежей	—	25
Насадка валенок на колодки. Околотка задников, выпрямление следа, вшивка войлочных вкладышей на изношенные места	—	25
Прострочка подошв и набоек	300	200
Пришивка подошв	—	7
Пришивка набоек	25	—
Пришивка и зачистка кожаных задников, строчка заплат вручную с вметкой войлочных вкладышей на изношенные места	—	25
Контроль, приемка валенок, клеймение размера	100	100
ГРУППА ПОДГОТОВКИ РЕМОНТНОГО МАТЕРИАЛА		
Чистка и разрезание валенок 4-й категории при условии поступления их в количестве 25% от всех ремонтируемых	—	100
Ручной раскрой задников из материалов, полученных от распорки кожаной обуви 4-й категории, при условии поступления их в количестве 30% от всех ремонтируемых	—	150
Ручной раскрой подошв	—	100
Ручной раскрой набоек	—	200
Спаривание подошв и набоек	—	200

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА РЕМОНТ ПРЕДМЕТОВ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

Швейные изделия

Предметы ремонта и ремонтные материалы	Единица учета	На ремонт 100 предметов		
		мелкий	средний	капитальный
I. Шинели суконные				
Лоскут суконный от распоротых шинелей 4-й категории	кг	2	30	60
Лоскут хлопчатобумажный от распоротых шинелей, кителей, брюк 4-й категории	кг	—	4	8
Шинели 4-й категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущих пунктах)	шт.	—	15	30
Нитки хлопчатобумажные защитного цвета № 10/6	Катушка	4	5	15
Нитки хлопчатобумажные защитного цвета № 30/6	Катушка	3	18	25
Крючки и петли шинельные № 2 или 3	Пара	25	75	100
Пуговицы форменные 22-мм со звездой	шт.	50	75	100
Диагональ хлопчатобумажная защитного цвета шириной 67 см	м	—	—	38
Ткань карманная шириной 62 см	м	—	—	41
II. Кителя шерстяные				
Лоскут шерстяной от распоротых кителей (гимнастерок) 4-й категории	кг	—	4	8
Лоскут хлопчатобумажный от распоротых нижних подушечных наволочек или других, подходящих по цвету и качеству материала вещей 4-й категории	кг	—	0,6	1
Кителя шерстяные 4-й категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущих пунктах)	шт.	—	10	25
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	1	2	5
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	2	9	23
Пуговицы форменные 14-мм	шт.	100	200	400

Продолжение

Предметы ремонта и ремонтные материалы	Единица учета	На ремонт 100 предметов		
		мелкий	средний	капитальный
III. Кителя хлопчатобумажные				
Лоскут хлопчатобумажный от распоротых кителей и других вещей 4-й категории	кг	0,6	5	10
Кителя хлопчатобумажные 4-й категории (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущем пункте)	шт.	—	12	25
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	1	2	5
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	2	9	23
Пуговицы форменные 14-мм . . .	шт.	100	200	400
IV. Телогрейки ватные				
Лоскут хлопчатобумажный от распоротых телогреек, кителей 4-й категории	кг	1,5	5	10
Лоскут бязи крашеный от распоротых старых телогреек и других изделий 4-й категории	кг	0,5	2,5	4,0
Телогрейки ватные, кителя и брюки хлопчатобумажные 4-й категории в нераспоротом состоянии (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущих пунктах)	шт.	1	15	50
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	0,5	1	2
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	1,5	14	40
Пуговицы металлические или галалитовые	шт.	100	200	300
V. Куртки ватные				
Лоскут хлопчатобумажный от распоротых курток ватных, кителей или брюк хлопчатобумажных 4-й категории	кг	2,5	6	10
Лоскут бязи крашеный от распоротых курток ватных, телогреек, шаровар ватных 4-й категории .	кг	0,7	2,5	6
Куртки ватные 4-й категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущих пунктах)	шт.	—	15	25
Ткань карманная шириной 62 см	м	—	—	30
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	4	5	15

Продолжение

Предметы ремонта и ремонтные материалы	Единица учета	На ремонт 100 предметов		
		мелкий	средний	капитальный
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	3	18	25
Пуговицы форменные 22-мм со звездой	шт.	—	100	200
VI. Брюки шерстяные				
Лоскут суконный от распоротых шерстяных брюк 4-й категории	кг	2	10	20
Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей 4-й категории	кг	0,2	1	1,5
Брюки шерстяные 4-й категории в нераспоротом состоянии (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущих пунктах)	шт.	—	15	30
Диагональ хлопчатобумажная шириной 67 см	м	—	—	68
Ткань карманная шириной 62 см	м	—	—	41
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	1	1,5	2
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	2	14	29
Пуговицы брючные	шт.	100	150	200
Тесьма завязочная	м	—	10	35
Крючки № 40 и петли № 31 брючные	Пара	—	10	2
VII. Брюки хлопчатобумажные				
Лоскут хлопчатобумажный от распорки брюк и других вещей 4-й категории	кг	1,5	8	15
Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей 4-й категории	кг	0,2	1	2,5
Брюки хлопчатобумажные 4-й категории в нераспоротом состоянии (отпускаются взамен лоскута, указанного в предыдущих пунктах)	шт.	—	18	75
Диагональ хлопчатобумажная крашеная шириной 67 см	м	—	—	68
Ткань хлопчатобумажная карманная крашеная шириной 62 см	м	—	—	41
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	1	1,5	2
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	2	14	29
Тесьма завязочная	м	—	10	45
Пуговицы брючные	шт.	100	150	200
Крючки № 40 и петли № 31 брючные	Пара	—	10	20

Продолжение

Предметы ремонта и ремонтные материалы	Единица учета	На ремонт 100 предметов		
		малый	средний	капитальный
VIII. Шаровары ватные				
Лоскут хлопчатобумажный от распорки шаровар ватных, курток ватных и других вещей 4-й категории	кг	2	8	15
Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей 4-й категории . .	кг	1	4	6
Шаровары ватные, кителя и брюки хлопчатобумажные 4-й категории в нераспоротом состоянии (отпускаются взамен лоскута, указанного в пунктах)	шт.	1	18	75
Диагональ хлопчатобумажная крашеная шириной 67 см . . .	м	—	—	67
Ткань хлопчатобумажная карманная крашеная шириной 62 см . .	м	—	—	32
Нитки хлопчатобумажные № 10/6	Катушка	1	1,5	2
Нитки хлопчатобумажные № 30/6	Катушка	1,5	14	39
Пуговицы брючные	шт.	100	150	200
Пряжки брючные	шт.	—	10	15
Тесьма завязочная	м	—	10	45

Примечания: 1. При применении на капитальный ремонт шаровар суконных или хлопчатобумажных диагонали в количестве 0,68 м отпускается: соответственно лоскут сукна или диагонали от распорки шаровар и других предметов 2 кг и лоскут бязи 0,5 кг (лоскут, указанный в пунктах разделов VI и VII, в этом случае не отпускается).

2. При применении на капитальный ремонт шаровар ватных диагонали в количестве 0,67 м отпускается: лоскут диагонали от распорки шаровар и других предметов 2 кг и лоскут бязи 0,5 кг (лоскут, указанный выше в этом случае не отпускается).

Обувь кожаная

Материал	Единица учета	Требуется на капитальный ремонт одной пары		
		ботинок	сапог	
			с передами	с полупередами
Юфть черная яловая:				
на переда	дм²	—	11,0	—
на полупереда	»	—	—	7,0
на союзки	»	9,0	—	—
или на полусоюзки	»	6,0	—	—

Примечания: 1. Нормы расхода юфти рассчитаны по 3-му сорту.

2. Общее использование юфти по площади по сортам:

1-й сорт	80%	Коэффициент перевода нормы отпуска к 3-му сорту	0,96
2-й сорт	78%	То же	0,98
3-й сорт	76%	»	1,00
4-й сорт	70%	»	1,06

3. На капитальный ремонт обуви, не требующей постановки передов или союзок, юфть не планируется. Накидные носки на сапоги и ботинки не ставятся.

4. На заплаты используют лоскут от раскроя юфти или юфтевые детали от распорки обуви 4-й категории, предварительно прожированные.

Обувь кожаная

Материал	Единица учета	Требуется на капитальный ремонт одной пары	
		ботинок	сапог
Полувал стелечный:			
на задники мягкий пласт	г	120	120
на задники жесткий пласт	»	110	110
на задники одинарные	»	160	160
на полустельки передние	»	130/100	130/100
или на полустельки задние	»	—	100

Примечания: 1. Нормы расхода полувала стелечного рассчитаны по 3-му сорту.

2. Общее использование жестких кож по сортам:

1-й сорт . . .	81%	Коэффициент перевода нормы отпуска к 3-му сорту . . .	0,96
2-й сорт . . .	79%	То же	0,98
3-й сорт . . .	77%	»	1,00
4-й сорт . . .	72%	»	1,05

3. В случае отпуска пол и воротков нормы расхода увеличиваются на 15%.

4. На геленки используются вырубка от жестких кож, фибра или луб, заготавливаемые на месте.

5. На флики сборного кожаного каблука используются жесткие и мягкие кожаные детали от разборки обуви 4-й категории.

6. При капитальном ремонте кожа на задники отпускается только при наличии в плане обуви с ремонтом задника.

7. Для капитального ремонта обуви с постановкой новых передов, как наиболее изношенной, на полустельки передние отпускается по 130 г кожи, в остальных случаях по 100 г (из расчета потребности постановки новых полустелек ориентировочно для 80% обуви).

8. При капитальном ремонте обуви допускается постановка клееных полустелек из двух слоев кожи.

Обувь кирзовая

Материал	Единица учета	Требуется на ремонт одной пары			Выход в парах из одной пластины
		средний	капитальный		
			ботинок	сапог	
Пластина резиновая (размеры 525×525 мм, толщина 5,5 мм, удельная масса 1,25, средняя масса пластины 1,9 кг):					
на подметки	Лист	0,125	0,125	0,125	8,0
на набойки	»	—	0,057	0,057	17,5
на надставку к подошве целая	»	—	0,1	0,1	10
или сдвоенная	»	—	0,05	0,05	20

Примечания: 1. Общее использование резиновой пластины по массе — 80%.

2. Резиновая пластина на набойки при капитальном ремонте обуви отпускается на 50% ремонтируемой обуви. На остальные 50% обуви на косяки или набойки используется резина от распорки обуви 4-й категории.

3. Надставка к резиновой подошве рассчитана на 75% длины нормальной подметки. При наличии в мастерской машины для двоения (шпальт-машина) норма пластины резиновой на подстилку к подошве уменьшается вдвое.

На надставки к резиновой подошве используются в первую очередь резиновые детали от распорки обуви 4-й категории.

4. На набойки обуви среднего ремонта пластрезина не отпускается; для этой цели используется резина от распорки обуви 4-й категории.

Обувь валяная

Материал	Единица учета	Требуется на ремонт одной пары	
		средний	капитальный
Войлок подошвенный на ремонт валенок (стандартной толщины 9—13 мм):			
на подошвы	г	—	365
на набойки	»	120	120
Всего . . .		120	485

Примечание. В первую очередь должны быть использованы на подошвы и набойки или только набойки ремонтируемой обуви валенки, непригодные для ремонта. В этих случаях на ремонт валенок составляются отдельные калькуляции.

Обувь кожаная

Материал	Единица учета	Требуется на ремонт одной пары		
		средний	капитальный	
			ботинок	сапог
Картон древесный, толщина 1,5—2 мм на стельки вкладные	г	—	90	90

Примечания: 1. Вкладные стельки в первую очередь изготавливаются:

а) из двух состроченных между собой слоев шинельного сукна от распорки шинелей 4-й категории;

б) из одного слоя шинельного сукна и второго слоя из кирзы, выкроенных из шинелей и голенищ сапог 4-й категории.

2. Вырубленная картонная вкладная стелька сострачивается со слоем шинельного сукна или со слоем хлопчатобумажной ткани от распорки шинелей, гимнастерок или шаровар 4-й категории.

Обувь кожаная и валяная

Материал и фурнитура	Единица учета	Требуется на ремонт одной пары		
		средний	капитальный	
			ботинок	сапог
Нитки хлопчатобумажные № 0	Катушка	0,015	0,07	0,07

Продолжение

Материал и фурнитура	Единица учета	Требуется на ремонт одной пары		
		средний	капитальный	
			ботинок	сапог
Нитки льняные суровые дратвенные в четыре сложения	г	3	3	3
Блочки металлические	шт.	—	6	2
Текс машинный № 8, 9, 13	г	—	7	7
Текс ручной № 11—13	»	2	5	5
№ 15	»	—	5	5
№ 17	»	3	5	5
Гвозди подошвенные:				
№ 16, 18	»	6	14	14
№ 20, 22	»	26	29	29
Проволока винтовая	»	20	30	30
Гвозди проволочные:				
№ 28	»	—	3	3
№ 30, 32	»	7	17	17
Косяки металлические	шт.	2	2	2
Шурупы для косяков	г	6	6	6
Клей синтетический	»	30	син. 30 рез. 10	30 10
Клей резиновый	»	15	25	25
Вар «Пек»	»	3	30	30
Краска черная восковая	»	5	5	5
Краска для клеймения	»	0,2	0,2	0,2
Воск отделочный	»	3	3	3
Мазь сапожная:				
на смазку обуви	»	10	10	10
на подготовку деталей обуви для ремонта	»	—	10	10
Клей декстриновый:				
на смазку задника	»	—	—	8
на вкладные стельки	»	—	4	4
Полотно наждачное	пог. м	0,01	0,01	0,01
Кардолента (38, 46, 50 мм)	»	0,01	0,01	0,01
Тесьма ушковая 30 мм	»	—	—	0,75
Шнурки сыромятные длиной 0,75 м	Пара	—	1	—
Шпагат:				
на ботинки	г	5	5	—
на сапоги	»	3	—	3

Примечания: 1. В случае отсутствия затяжных машин машинный текс на затяжку перейм и пучков заменяется ручным тексом.

2. Винтовая проволока отпускается на резервные машины за счет общей нормы фурнитуры на крепление низа.

3. Тесьма ушковая отпускается на 75% сапог капитального ремонта.

4. Полотно наждачное отпускается при механической обработке деталей низа обуви.

Валяная обувь

Материал	Единица учета	Требуется на ремонт одной пары	
		средний	капитальный
Нитки суровые дратвенные льняные в восемь сложений	г	10	30
Вар «Пек» или вар обувной	»	2	5
Гвозди проволочные 50-мм	»	—	2

Примечание. При прошивке набоек и подошв для уплотнения войлока на машине класса 23-А (45-го класса) отпускаются нитки суровые дратвенные льняные в шесть сложений в количестве одной трети от общей нормы расхода ниток.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

«УТВЕРЖДАЮ»

Начальник вещевой службы
соединения (воинской части)

(воинское звание, подпись)

„—“———— 19—г.

МЕСЯЧНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПЛАН ПЕРЕДВИЖНОЙ МАСТЕРСКОЙ ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

на ———— 198—г.

№ по пор.	Предметы, подлежащие ремонту	Единица учета	Запланировано к ремонту	Норма выработки на одного рабочего	Потребное число рабочих	Потребность основных материалов				и т. д.	
						пластрезина		гвозди подошвенные			
						номер на единицу	на выпуск	номер на единицу	на выпуск		
	I. Цех капитального ремонта обмундирования										
1	Китель х/б										
2	Брюки х/б										
	Итого . . .										
	II. Цех капитального ремонта обуви										
1	Сапоги кирзовые										
2	Ботинки армейские										
3	Валенки										
	Итого . . .										
	III. Цех среднего ремонта обмундирования и обуви										
1	Китель х/б										
2	Брюки х/б										
3	Сапоги кирзовые										
	IV. Цех химической чистки										
1	Китель х/б										
2	Брюки х/б										
3	Телогрейки ватные										
	Итого . . .										

Начальник мастерской————
(воинское звание, подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

ГРАФИК
ЕЖЕДНЕВНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ РЕМОНТА ОБУВИ И ОБМУНДИРОВАНИЯ ПЕРЕДВИЖНОЙ МАСТЕРСКОЙ ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

на _____ 19__ г.

№ по пор.	Наименование цехов	Наименование имущества	Вид ремонта	Норма выполнения выработки за 10-часовой рабочий день	Выполнение плана ремонта по дням нарастающим итогом						
					1	2	3	и т. д.	29	30	31
I	Цех капитального ремонта обмундирования	Кителя хлопчатобумажные	Капитальный								
		Брюки хлопчатобумажные	„								
		Телогрейки ватные	„								
II	Цех капитального ремонта обуви	Сапоги кирзовые	Капитальный								
		Ботинки армейские	„								
		Валенки	„								
III	Цех среднего ремонта обмундирования и обуви	Кителя хлопчатобумажные	Средний								
		Брюки хлопчатобумажные	„								
		Сапоги кирзовые	„								

Начальник мастерской _____
(воинское звание, подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

„УТВЕРЖДАЮ"
Начальник вещевой службы
соединения (воинской части)

(воинское звание, подпись)

ОТЧЕТ
О ВЫПОЛНЕНИИ ПЛАНА РЕМОНТА И РАСХОДА РЕМОНТНЫХ МАТЕРИАЛОВ В ПЕРЕДВИЖНОЙ МАСТЕРСКОЙ ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА ЗА_____МЕСЯЦ 19__г.

а) Выполнение плана

№ по пор.	Изделия	План ремонта на_____ месяц	Отремонтировано		Примечание
			за_____	нарастающим итогом с начала года	

б) Расход ремонтных материалов

№ по пор.	Материал	Остаток на_____	Получено в_____ месяце	Всего	Израсходовано в_____ месяце	Остаток на_____	Примечание

Начальник передвижной мастерской_____
(воинское звание, подпись)

„ — "_____19__г.

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Введение 3
1. Организация мелкого ремонта вещевого имущества в подразделении 5
1.1. Организация ремонта . . . . . —
1.2. Мелкий ремонт одежды 7
1.3. Мелкий ремонт обуви 10
2. Организация среднего ремонта вещевого имущества в войсковых мастерских 14
2.1. Состав и техническое оснащение войсковых мастерских . . —
2.2. Организация и технология ремонта в войсковых мастерских 18
2.2.1. Организация ремонта . . . . . —
2.2.2. Средний ремонт одежды 20
2.2.3. Клеевой метод ремонта вещевого имущества 22
2.2.4. Средний ремонт обуви 24
3. Организация капитального ремонта вещевого имущества в полевых условиях 26
3.1. Состав, возможности и оснащение передвижной мастерской . . . . . —
3.2. Развертывание мастерской на местности 28
3.3. Защита, охрана и оборона мастерской 31
3.4. Организация и технология ремонта вещевого имущества 33
3.4.1. Капитальный ремонт обуви 34
3.4.2. Капитальный ремонт обмундирования 46
3.4.3. Средний ремонт обмундирования и обуви 47
4. Планирование ремонта вещевого имущества в полевых условиях 53
5. Восстановление водоупорных свойств палаток и брезентов . . 58
Приложения: 1. Примерные нормы выработки при производстве ремонта армейской кожаной, валяной обуви и обмундирования передвижной мастерской объединения 62
2. Нормы расхода материалов на ремонт предметов вещевого имущества 68
3. Месячный производственный план передвижной мастерской по ремонту вещевого имущества 77
4. График ежедневного выполнения ремонта обуви и обмундирования передвижной мастерской по ремонту вещевого имущества . . 78
5. Отчет о выполнении плана ремонта и расхода ремонтных материалов в передвижной мастерской по ремонту вещевого имущества 79